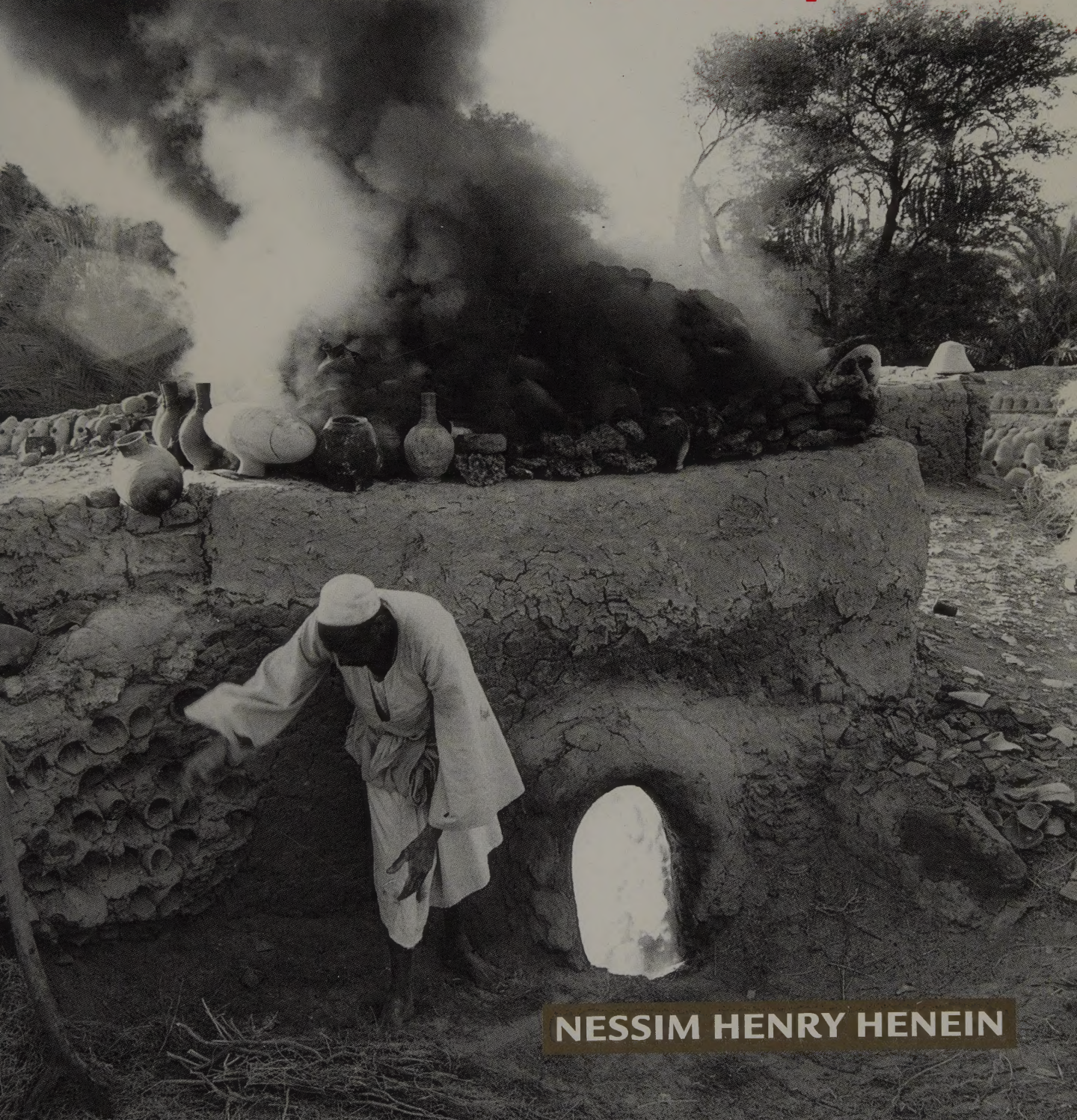


POTERIE ET POTIERS d'AL-QASR

OASIS DE DAKHLA



NESSIM HENRY HENEIN

INSTITUT FRANÇAIS D'ARCHÉOLOGIE ORIENTALE

POTERIE ET POTIERS d'AL-QASR

OASIS DE DAKHLA



Ruelle à Al-Qasr (cliché A. Lecler - IFAO).

NESSIM HENRY HENEIN

POTERIE ET POTIERS d'AL-QASR

OASIS DE DAKHLA

PRÉFACE

DANIEL de MONTMOLLIN



INSTITUT FRANÇAIS D'ARCHÉOLOGIE ORIENTALE

BIBLIOTHÈQUE D'ÉTUDE 116 – 1997

CRÉDITS PHOTOGRAPHIQUES

J.-Fr. Gout :

3-8, 13, 20, 23 (a-b), 24 (a-b), 25 (a-b), 26 (a-b), 27, 28 (a-b), 29 (a-d), 30 (a-e), 31 (a-d), 32 (a-c), 33 (a-c), 37-40, 46-50, 89 (1-7), 90 (1-4).

N. Henein :

2, 9-12, 14-19, 21, 22, 34-36, 41-45, 51-57, 60, 61, 66-71, 73, 74, 79, 82-87, 91-93, 96, 97, 98 (a-b), 99, 101, 103, 104.

J. Jacquet :

58, 59, 62-65, 72, 75-78, 80, 81, 88, 94, 95, 100, 102.

Table des matières

Remerciements	XI
Préface	XIII
Transcription	XV
Introduction	1

CHAPITRE I

L'atelier collectif de Badoura

1. Les installations	8
2. Les outils	
A. Les outils utilisés pour le ramassage du combustible	11
B. Les outils utilisés pour l'extraction, le transport et la préparation de l'argile	12
C. Les outils utilisés pour l'extraction et le tamisage de la chaux	13
D. Les outils utilisés durant le tournage	14
E. Les outils utilisés pour la décoration	18
F. Les outils utilisés pendant la cuisson	18

CHAPITRE II

Les argiles

1. L'argile rouge	
A. L'extraction	21
B. La préparation de l'argile	24
C. Les cendres	25
D. La préparation du mélange d'argile avec les cendres	29
2. L'argile blanche	
A. L'extraction	32
B. La préparation de l'argile	33
C. La silice	33
D. Le mélange argile-silice	34

CHAPITRE III

Le tournage

1. L'atelier de tournage	37
2. Le tour	40
Les parties du tour.....	42
3. Le tournage et le façonnage	46
A. Les étapes du façonnage	47
B. Les opérations essentielles du façonnage	48

CHAPITRE IV

Le séchage et la cuisson

Le séchage

Le raffermissement	59
Le séchage final	60

La cuisson

1. Le four	61
A. Les parties du four	62
B. Emplacements réservés à divers usages	67
2. Le combustible	69
3. L'enfournement.....	74
Exemple d'un enfournement	76
4. La chaux	78
A. Utilisation de la chaux	79
B. Collecte des pierres à chaux.....	80
C. Différentes utilisations du four	83
D. Défournement	85
5. La cuisson	85
A. La montée de température dans le four.....	86
B. Quand allume-t-on le four?.....	87
C. L'allumage du four	87
D. L'effet du vent pendant la cuisson.....	89
E. Le défournement.....	91
F. Le nettoyage du foyer du four.....	91

CHAPITRE V

Procédés de façonnage

1. Technique dite <i>sābya</i> (n ^{os} 1-10)	94
2. Famille à fond convexe façonné lors de la première phase	104
A. Fond convexe avec bague (n ^{os} 11-20)	104
B. Fond convexe sans bague (n ^{os} 21-23)	114

TABLE DES MATIÈRES

3. Groupe des <i>sega-s</i> (n ^{os} 24-27)	120
4. Famille dont l'ouverture est façonnée à la fin de la première phase	126
A. Fond convexe avec bague (n ^{os} 28-32)	126
B. Groupe des godets (n ^{os} 33-35)	131
5. Formes à double ouvertures (n ^{os} 36-39)	134
6. Tournage en une seule fois et à la motte (n ^{os} 40-44)	137
7. Divers (n ^{os} 45-46)	141
8. Quelques formes de fabrication ancienne (n ^{os} 47-50)	142

CHAPITRE VI

Catalogue

1. Famille dite <i>sābya</i> (n ^{os} 1-10)	143
2. Famille à fond convexe façonné lors de la première phase	151
A. Fond convexe avec bague (n ^{os} 11-20)	151
B. Fond convexe sans bague (n ^{os} 21-23)	157
3. Groupe des <i>sega-s</i> ou <i>garra-s</i> (n ^{os} 24-27)	161
4. Famille dont l'ouverture est façonnée à la fin de la première phase	166
A. Fond convexe avec bague (n ^{os} 28-32)	166
B. Groupe des godets (n ^{os} 33-35)	171
5. Formes à double ouvertures (n ^{os} 36-39)	176
6. Tournage en une seule fois et à la motte (n ^{os} 40-44)	178
7. Divers (n ^{os} 45-46)	180
8. Quelques formes de fabrication ancienne (n ^{os} 47-50)	182

CHAPITRE VII

La vie sociale et économique

1. Économie des oasis, économie d'échange	183
2. L'organisation familiale	184
A. L'organisation familiale de la production	185
B. Saisons et production	188
C. L'organisation quotidienne du travail	189
D. L'organisation du tournage	190
3. Les relations socio-économiques des potiers :	
L'échange et le troc	192
A. Les échanges entre familles de potiers	192
B. Les échanges avec les autres artisans	193
C. Les échanges avec les paysans	194
4. La situation financière des artisans	200

Conclusion	201
Annexes	
I. Les matériaux de l'atelier d'Al-Qasr	205
II. Quelques recettes	210
III. La ʿubba du cheikh ʿAbd Al-Rahim Al-Qenawi	216
Lexique technique	219
Noms de poteries	234
Noms de lieux	238
Noms de personnes	240
Bibliographie	241

Remerciements

DANS LES ANNÉES cinquante, alors que j'étais étudiant en architecture, je fis la connaissance de l'atelier d'Al-Qasr. L'endroit me séduisit. Le métier et ses hommes me captivèrent. La poterie devint et resta l'une de mes passions.

Pendant l'hiver 1978, je fis part à M. le Professeur Jean Vercoutter, alors directeur de l'Institut français d'archéologie orientale, de mon désir de faire une étude ethnographique de cet atelier. Il me donna son accord pour entreprendre ce travail. Je louais donc une maison proche de l'atelier pour un séjour de deux mois qui m'a permis de rassembler la plus grande partie de la documentation, observations et dessins, présentée ici.

En février 1979, j'y retournais pour quelques jours en compagnie de Patrick Deleuze pour faire le relevé topographique de l'implantation de l'atelier, occasion de recueillir encore quelques observations complémentaires.

L'hiver suivant (1980), j'y fis un troisième séjour en compagnie de Jean-François Gout, photographe de l'IFAO. L'intérieur de l'atelier étant très sombre, je demandais à l'un des maîtres-potiers, avec qui j'avais plus particulièrement lié amitié, d'installer son tour à l'extérieur. J.-F. Gout a pu ainsi réaliser à la lumière du jour l'ensemble des photographies qui permettent de suivre une à une les étapes du façonnage et les gestes de l'artisan, documentation qui a été pour moi une aide fondamentale dans le travail de rédaction.

Ayant rédigé mon travail en arabe, j'ai bénéficié, pour la mise en français, du précieux concours d'Antoinette Henein, de Ghislaine Alleaume, de Catherine Mayeur et de Christian Décobert, directeur des études à l'IFAO. Daniel de Montmollin a bien voulu consacrer de son temps pour revoir mon manuscrit. Georges Soukiassian a accepté avec une grande générosité d'en faire l'ultime relecture. Yousreya Hamed a eu la gentillesse d'effectuer quelques encrages de pots présentés dans le catalogue.

À tous ceux qui, aux différentes étapes de ce travail, m'ont apporté leur concours et le soutien de leur amitié, j'exprime ici mes vifs remerciements.

Je voudrais aussi dire ma reconnaissance à Nicolas Grimal, actuel directeur de l'IFAO, pour tout l'intérêt qu'il a apporté à l'achèvement de ce travail qu'il a bien voulu inscrire dans le planning des travaux de l'imprimerie. Je tiens enfin à remercier Patrick Tillard, directeur de l'imprimerie, qui, avec son équipe, a mis tout son soin à la réalisation de cet ouvrage, spécialement mon ami Michel Le Clair qui m'a aidé à différents stades de ce travail.

Préface

VOICI bien des années, nous tournions et cuisions des poteries, Nessim Henein et moi, dans mon atelier de Taizé. C'est ainsi qu'autour de l'eau, de la terre et du feu naissait une longue amitié qui n'a cessé de croître. Une amitié toute marquée par cet artisanat vécu dans la profondeur de sa spécificité, à l'écart des modes et des snobismes de l'époque. Est-ce cet enracinement dans cette expérience partagée qui a poussé Nessim Henein à se laisser captiver par les potiers des oasis? Peut-être. Mais cette étude n'aurait pas été à ce point approfondie si son auteur ne s'était pas depuis toujours passionné pour toute forme d'expression artisanale illustrant en l'incarnant la vie, voire la survie, d'un peuple aimé. Quelque soit l'objet rencontré par son regard, maison, barque, filet de pêche, serrure à secret, flacon de verre ou poterie, Nessim Henein se met pour ainsi dire dans la peau de son réalisateur pour discerner l'intelligence, la sensibilité et les gestes ouvriers de celui-ci. Et c'est bien pour cette raison que les documents résultant de cette quête si attentive débordent le cadre des particularismes locaux. Ainsi, dans le présent ouvrage, les potiers des oasis nous renvoient aux potiers de tous les temps qui ont demandé à la terre à la fois d'exprimer et de soutenir leur propre existence fondue dans celle de leur communauté humaine.

Dans ce domaine, il est un point que cette étude met en lumière d'une façon des plus significatives. Je veux parler ici de ce que j'appellerai *l'intelligence de la tradition*. Imaginons un potier d'aujourd'hui, expert en céramique et disposant

de tous les moyens modernes d'analyse. Transplantons-le dans le contexte naturel et social des potiers des oasis et mettons-le au défi de réaliser les mêmes objets en étant soumis aux mêmes contraintes. Il est à parier qu'il ne ferait ni mieux ni autrement. Ce qui reviendrait à dire que son intelligence scientifique rejoindrait celle de la tradition.

Depuis des millénaires, des générations d'artisans, chevillés aux moyens du bord apparemment dérisoires, ont dégagé peu à peu, à coup de tentatives laborieuses, d'observation des phénomènes, de déductions perspicaces, ce qu'on nommerait aujourd'hui une science céramique incontestable. À remarquer par exemple l'usage de certaines cendres végétales, soigneusement sélectionnées en fonction de leur apport alcalin, pour garantir l'étanchéité des récipients dévolus à la conservation de l'huile; la judicieuse composition de pâtes siliceuses pour assurer l'évaporation d'une eau tirée chaude de la profondeur des puits et non consommable sans un refroidissement forcé; l'ingéniosité de l'enfournement et d'une cuisson nécessairement limitée dans le temps; la beauté de la forme des poteries déterminée par une stricte fonctionnalité et issue de processus parfaitement accordés au seul tournage manuel...

Or certains signes sont là qui laissent pressentir que dans peu d'années il ne restera quasiment rien de cette accumulation d'un tel savoir. Aussi peut-on se demander si ce n'est pas *in extremis* que Nessim Henein en a recueilli le témoignage. Lorsqu'on examine un objet du passé, on peut faire à son sujet toutes sortes de suppositions concernant son mode de façonnage ou son utilisation. Pour avoir vécu dans les oasis, parmi des potiers magnifiquement accueillants et disponibles, pour s'être fait montrer, en connaisseur et jusque dans le moindre détail, toutes les phases de leur travail, Nessim Henein nous livre ici un document d'une incontestable authenticité. Pour définir ce travail poursuivi avec une précision d'horloger, riche d'enseignements techniques et humains pour les potiers d'aujourd'hui, quelle autre expression pourrais-je trouver que celle d'*archéologie vivante*...

Daniel de Montmollin
Frère de Taizé

Transcription

LES EXPRESSIONS et les textes cités ici, appartiennent à une culture orale. Nous les présentons en arabe pour en faciliter la lecture, nous les présentons également, translittérés selon le système suivant :

consonnes

voyelles

'	ا	z	ز	q	ق	tā marbūṭa = a, at, et (état construit);
b	ب	s	س	k	ك	article <i>al</i> , <i>l</i> - et <i>el</i> ;
t	ت	š	ش	l	ل	voyelles, <i>a</i> , <i>i</i> , <i>u</i> , <i>ā</i> , <i>ī</i> , <i>ū</i> , <i>o</i> , <i>ō</i> , <i>e</i> ;
ṭ	ث	ṣ	ص	m	م	diphthongues <i>aw</i> , <i>ay</i> , ou <i>ē</i> .
g	ج	d	ض	n	ن	
ḥ	ح	ṭ	ط	h	هـ	
ḫ	خ	ẓ	ظ	w	و	
d	د	ʿ	ع	y	ي	
ḏ	ذ	ġ	غ			
r	ر	f	ف			

Introduction

LES OASIS DU DÉSERT OCCIDENTAL

La vallée du Nil est un sillon de verdure entouré d'une mer de sable qui couvre les deux tiers de la superficie de l'Égypte. Dans le désert occidental, les cinq oasis, grâce aux eaux souterraines, forment de vastes taches de verdure. L'importance de chacune diffère toutefois selon son étendue, sa population, son histoire.

Dans l'Antiquité, les oasis jouaient dans l'entité égyptienne et son économie un rôle très supérieur à celui que nous pouvons observer aujourd'hui ¹. Les courants d'émigration se dirigeaient alors de la vallée du Nil vers les oasis et non le contraire. C'étaient les oasis qui attiraient les hommes et produisaient les céréales ². Leur relation avec la Vallée, fonctionnelle et économique, ne connaissait rien de l'isolement et du repli sur soi qui ont suivi. Mais à la conquête arabe, on se mit à négliger les oasis dont l'époque ottomane acheva la décadence : ce fut l'effondrement complet. Les oasis, isolées, devinrent un milieu répulsif qui rejetait ses fils vers la Vallée comme la Vallée rejette aujourd'hui les siens vers le monde entier. Des projets de conquête du désert, de bonification des terres, d'extraction des minerais ont certes vu récemment le jour dans les oasis ; mais on en est encore au tout début.

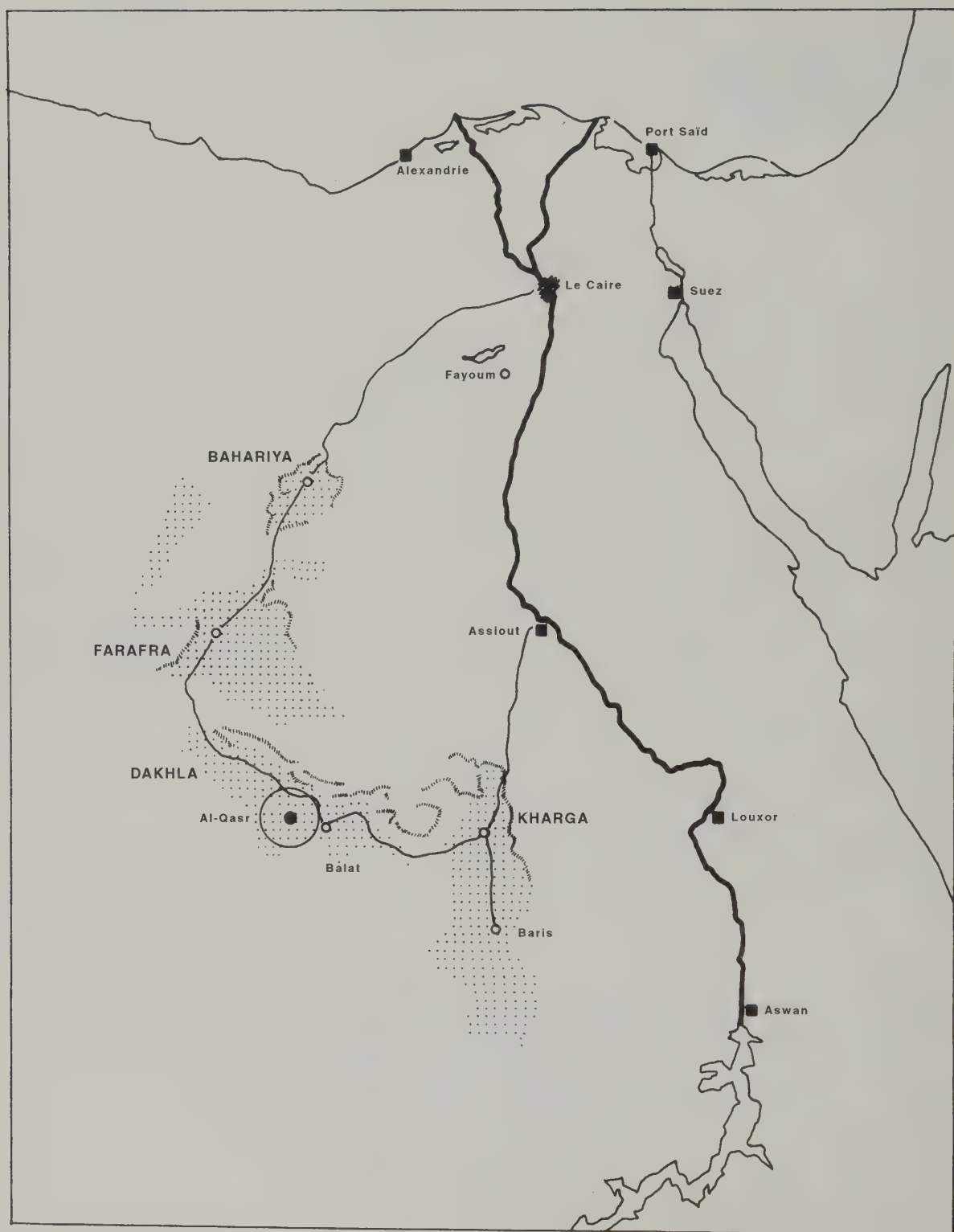
L'ISOLEMENT

Les oasis continuent donc à souffrir de l'isolement à la fois géographique, culturel et psychologique. Cet isolement est source de retard vis-à-vis des innovations qui touchent la Vallée. Ainsi la faucille reste-t-elle un instrument essentiel de l'agriculture. On pratique le battage sous le sabot des vaches et des ânes comme dans l'Égypte ancienne, et le séchage des dattes et des fruits se fait au soleil. L'habitat de l'oasien se résume à quelques pièces de terre dont les sols sont recouverts de sable fin.

1. Gamal HAMDAN, *Šaḥṣiyyat Miṣr*, 1980, 1^{re} partie, p. 323.

2. Abu-l-Qāsim IBN HAWQAL déclare dans le *Kitāb Šurat al-Arḍ*, p. 156, Leiden, 1938, que les céréales de cette région excèdent ses besoins.

Fig. 1. Carte de l'Égypte.



Pour toutes ces raisons, les oasis sont devenues un véritable musée ethnographique vivant. Peut-être ce sous-développement nous a-t-il poussé à choisir le village d'Al-Qasr dans l'oasis de Dakhla pour y étudier les poteries fabriquées aujourd'hui de préférence à un atelier de la vallée du Nil (fig. 1).

LES CONTRAINTES NATURELLES DU MILIEU

Les poteries sont le fruit d'un milieu aux contraintes naturelles très lourdes qui ont fortement marqué les oasis et qu'il importe de présenter tout d'abord. Les oasis font partie du désert sans en être et ressemblent à la Vallée sans lui être identiques. Elles ignorent la pluie et les cours d'eau mais connaissent les vents brûlants chargés de sable. Ce sont les vents qui forment la topographie du désert ; leur rôle dans sa formation équivaut au rôle du Nil dans la formation de la Vallée ³. Terre d'argile et de sable avec ses dunes, ses rochers, ses collines, ses sources et ses puits, les oasis sont bien un milieu à part.

L'APPROVISIONNEMENT EN EAU

Les oasiens déploient des efforts extraordinaires pour l'approvisionnement en eau. Les sources et les puits sont situés dans les couches gréseuses des étages géologiques nubien qui, descendant en pente douce du nord-ouest du Soudan jusqu'au bassin méditerranéen, forment un réservoir d'eau ⁴.

Les puits artésien qu'on peut trouver dans les oasis peuvent être très anciens : ils sont appelés puits romains. Beaucoup d'entre eux fournissent de l'eau chaude. Leur profondeur atteint de 150 à 300 m. Leur section est soit circulaire soit carrée, et rétrécit vers le fond jusqu'à 15 cm. Leurs parois sont revêtues de bois d'acacia ou de palmier-doum. On ignore jusqu'à présent comment ces puits ont été forés. Quant aux puits récents, moins profonds, ils vont de 100 à 150 mètres et ont été creusés par les gens eux-mêmes ⁵. Actuellement, l'État travaille au forage de puits d'une profondeur de 1000 m dans des régions d'aménagement agricole ⁶. L'eau puisée à de telles profondeurs par des voies artificielles sort à une température qui va par exemple de 33,9 °C minimum à 39,1 °C maximum à Al-Qasr Al-Dakhel, et qui se situe aux environs de 27 °C à Al-Moucheyya ⁷.

Sans doute la température élevée des eaux eut-elle un effet non négligeable sur la vie de l'oasien habitant près de ces sources et de ces puits. Il ne pouvait en boire l'eau directement et devait la laisser refroidir en la conservant dans de grandes jarres. Différentes formes de poteries furent ainsi créées : des pots pour transporter l'eau, d'autres pour la mettre au frais. L'argile utilisée a donné des pots à forte porosité pour garder l'eau fraîche, surtout l'été pour

3. Camal HAMDAN, *op. cit.*, p. 289.

4. H.J. BEADNELL, Moussa SADEK, *L'irrigation des déserts égyptiens*, Le Caire, 1953, p. 178.

5. En 1930, l'ingénieur Lefèvre raconte comment il a appris aux gens à forer avec des appareils simples appelés par les habitants *dôlâb*.

6. Cf. Moussa SADEK, « L'irrigation des déserts égyptiens », in *Proceedings of the Symposium on Scientific Problems of Land Use in Arid Regions*, The Egyptian Desert Institute, Le Caire, 1930, p. 178.

7. Cf. le tableau enregistré par le professeur H.J. BEADNELL, A. AZADIAN, *Les eaux d'Égypte*, Le Caire, 1930, p. 384.

désaltérer hommes et bêtes. De même, le niveau de la nappe souterraine a forcé les potiers à créer des formes de capacité variable pour les godets de la roue hydraulique *sā'ya*.

LE RÉGIME DE PROPRIÉTÉ DES PUIITS

Bien que l'économie des oasis soit une économie agraire, les terres agricoles n'y ont en elles-mêmes qu'un faible prix. L'eau constitue le problème majeur. C'est donc la base de la propriété : qui possède l'eau possède le droit de jouissance des terres qui, elles, appartiennent à l'État. Ce droit dépend de la propriété des sources et des puits qui alimentent la terre. Tout puits, toute source alimente une terre agricole : les propriétaires seuls cultivent alors cette terre dont ils connaissent parfaitement les limites⁸. En règle générale, c'est un groupe de familles qui possède les puits. Quant aux familles de potiers avec lesquels nous avons travaillé à cette étude, elles ne possèdent ni puits, ni par conséquent, terres agricoles. Elles occupent donc une place à part dans la société oasienne.

8. Aleyya H. HUSAYN, *Dirāsāt fi-l-muḡtama' al-miṣri*, (3), p. 188, 1975.

DAKHLA

L'oasis de Dakhla où se place notre étude se trouve sur le 26° parallèle à la hauteur de Louqsor, à une distance d'environ 350 km de la vallée du Nil. Elle se compose de douze villages dont chacun est entouré d'un groupe de fermes (*'ezba-s*). Dakhla se divise en deux parties, elle comprend les villages d'Al-Qasr Al-Dakhel, de Mawhoub, Frima, Badkhoulou, Al-Moucheyya, Al-Rachda, Al-Gedida, Al-Qalamoun, Hindaw, Mout, Al-Ma'sara, Esment. La partie orientale représente la moitié seulement de la surface qu'occupe la partie occidentale et comprend deux grandes villes : Balat et Tenida (fig. 2).

Dakhla est l'oasis la plus importante du désert libyque par le nombre de ses habitants et sa fertilité. Le chiffre de sa population atteignait 16 809 en 1927 et 11 100 en 1947⁹; dans les statistiques de 1986 du CAPMAS (Central Agency for Public Mobilization and Statistics) le nombre d'habitants pour le gouvernorat d'Al-Wadi Al-Gadid, qui regroupe les deux oasis d'Al-Dakhla et d'Al-Kharga atteignait 113 838.

On retrouve à Dakhla environ 900 puits et sources, les uns d'époque romaine, les autres récents, du début du siècle. L'eau puisée sert à la consommation des habitants et à l'irrigation des cultures. Les systèmes d'irrigation varient selon l'abondance de l'eau, sa pression et la topographie du terrain : les roues hydrauliques, et les *šādūf*¹⁰ élèvent l'eau. Quand l'eau sort à la surface-même de la terre, on la fait courir dans des canaux (*qanawāt*). Ces dernières années, on s'est mis à utiliser le pompage mécanique pour élever l'eau de certains puits.

9. La première donnée se trouve dans le recensement de 1917, repris par A. AZADIAN, *op. cit.*, p. 381.

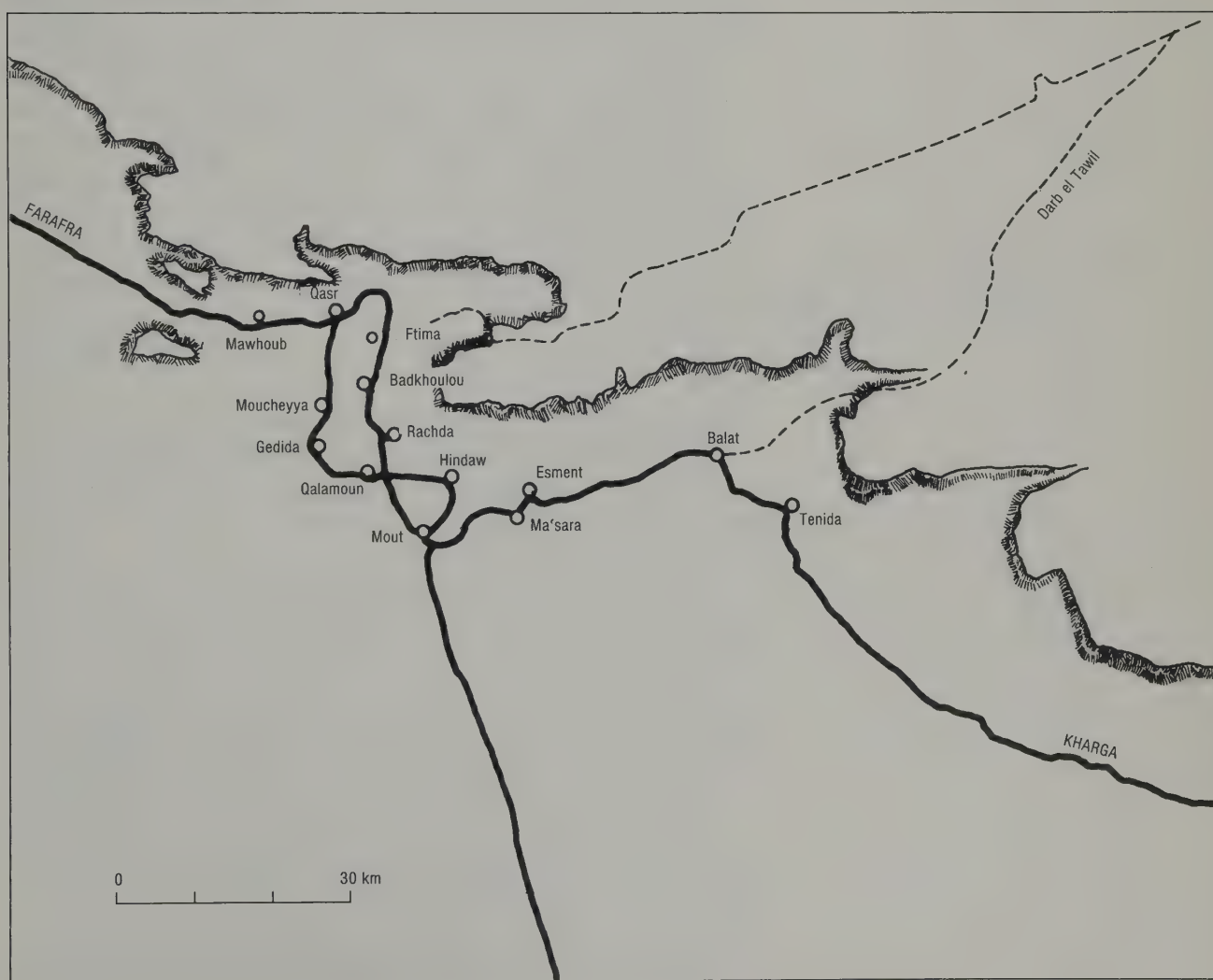
10. Appareil pour l'élévation de l'eau, utilisé depuis le temps des pharaons.

INTRODUCTION

Dakhla enfin est caractérisée par le nombre élevé de ses fours de potiers ; pour un seul à Al-Kharga ¹¹ on en trouve 19 à Dakhla. Dix sont situés au village d'Al-Qasr, six aux 'Ezab Al-Qasr un autre à Mout, un autre encore à Esment, un enfin à Balat. Le propriétaire du four de Balat partage son temps entre agriculture et artisanat. Quant aux fours de Mout et d'Esment, ils sont saisonniers : ce sont les potiers d'Al-Qasr qui s'installent là-bas le temps des moissons, y travaillent et changent leurs pots avec les paysans contre des outils avant de s'en retourner à leur village. Ces potiers apportent l'argile blanche depuis Balat (30 km de Mout) et l'argile rouge depuis Al-Qasr (même distance). C'est dire l'importance d'Al-Qasr comme centre de poterie à l'échelle des oasis.

11. Le propriétaire de ce four en est le seul artisan.

Fig. 2. Carte de l'oasis de Dakhla.



AL-QASR

À l'extrémité ouest de Dakhla se trouve Al-Qasr, au départ de la route de Farafra. La partie ancienne de la ville est maintenant abandonnée à l'exception de quelques maisons encore habitées. De petites ruelles, étroites et sinueuses, souvent couvertes, longent des façades de maisons de l'époque ottomane qui, le plus souvent, ne sont que des ruines (ph. 1). Un peu partout des stipes de palmiers et des branches d'acacias, servant de poutres à l'intérieur des maisons, dépassent des murs en terre. Par endroits, on voit encore sur les façades des restes de badigeonnage à la chaux décoré en bleu de versets coraniques. Certaines vieilles portes sont encore en place ainsi que des linteaux portant des épigraphes sculptés datant du XVI^e jusqu'au XIX^e siècle ¹².

12. Chr. DÉCOBERT, D. GRIL, *Linteaux à épigraphes de l'oasis de Dakhla*, Le Caire, 1981.

13. G. WAGNER, *Les oasis d'Égypte à l'époque grecque, romaine et byzantine d'après les documents grecs*, Le Caire, 1987, *BdE* 100, p. 193.

La ville ottomane a été construite sur un site antique comme en témoigne un montant de porte qui vient d'un temple dédié au dieu Thot ¹³. En 1978, en me promenant, j'ai trouvé une statue en calcaire, grandeur nature, portrait d'un jeune homme de l'époque romaine, vêtu d'une toge et portant une guirlande de fleurs, avec des restes de peinture rouge. Elle se trouve actuellement au musée de Kharga. Les habitants ont abandonné la vieille ville pour s'installer au nord de celle-ci, puis, dans les dernières décennies, c'est au sud que la ville s'agrandit. Les maisons, souvent en terre crue ou parfois en pierres, sont beaucoup plus vastes. Les ruelles sont larges et rectilignes.

À Al-Qasr, l'eau des sources est la plus chaude de toutes les oasis, surtout au nord. C'est le village le plus fertile de Dakhla et le plus peuplé. Certains propriétaires des puits aménagent une partie de leurs terres en jardins et vergers : orangers, abricotiers, vignes, légumes, fèves, petits pois, oignons. Cette forte population explique peut-être pourquoi Al-Qasr Al-Dakhl est un centre d'artisanat important : vanneries, fabrication de nattes, travaux de menuiserie ou de ferronnerie, et enfin poteries dont nous faisons ici l'étude.

Le nombre élevé de fours (dix) et le rôle des sept familles de potiers d'Al-Qasr font de ce village le principal centre de production des oasis.

Les contraintes naturelles du milieu des oasis sont, on l'a vu, déterminantes pour la vie des habitants. Elles ont dirigé l'effort des hommes et laissé leur marque sur la vie entière, l'agriculture et l'artisanat. Les poteries en particulier en ont subi toute l'influence : les contraintes naturelles ont déterminé les formes, défini les modes de fabrication et imposé jusque dans les détails les règles du métier. La production de poteries fut l'un des instruments de la lutte entre l'oasien et la réalité géographique et climatique à laquelle il est confronté. Elle a permis de répondre aux besoins de ses habitants.

L'atelier collectif de Badoura

LES ATELIERS sont situés au sud de l'agglomération d'Al-Qasr, au lieu dit Badoura, sur un terrain d'environ 1600 m². Cette localisation a été dictée par les avantages que le site offrait. Placé au sud de la zone habitée, il est balayé par les vents dominants qui soufflent du nord et entraînent la fumée loin du village. Il est légèrement surélevé au sud-ouest en un petit *tell* (+ 2,70 m par rapport au reste du terrain) qui constitue un emplacement idéal pour la construction des fours. Enfin, il est bordé au nord-ouest par une source 'Ayn al-Hameyya, « la source chaude » que les potiers utilisaient jusqu'à une date récente. Elle est aujourd'hui tarie, mais un forage artésien percé un peu plus loin est venu la remplacer, évitant ainsi aux potiers de déplacer leur atelier ¹.

1. Ce puits artésien, qui a un gros débit, est situé au sud-est du village, à 250 m environ de l'atelier ; il n'est pas réservé à l'usage exclusif des potiers.

À l'intérieur, l'organisation de l'espace correspond rigoureusement aux contraintes de la fabrication. Le travail de la poterie passe par deux étapes bien distinctes, l'eau et le feu, que sépare une phase intermédiaire de séchage. La partie nord du terrain est affectée à la première : c'est là que sont établis, à l'ombre de trois vieux acacias, les bassins de préparation de l'argile et les aires de séchage partiel, et quelques pas seulement les séparent de l'atelier de tournage. La partie sud est réservée à la seconde : on y trouve les dix fours, construits sur un mamelon pour protéger l'atelier et les maisons mitoyennes de la fumée des cuissons ; les magasins où sont stockées les poteries achevées et les étables pour les ânes.

Aucun emplacement spécifique n'est affecté au stockage des matériaux (argiles, cendres, pierres à chaux, combustibles), qui sont généralement utilisés au fur et à mesure de leur arrivée et entreposés sur les lieux mêmes de leur utilisation.

1. LES INSTALLATIONS

NOTRE description va suivre tout naturellement la distribution de ces installations dans l'espace suivant la logique de leur utilisation (fig. 3).

- LES BASSINS POUR LA PRÉPARATION DE L'ARGILE ROUGE
(*aḥwād al-ṭīn al-aḥmar*) fig. 3.1

Ils sont situés devant la porte de l'atelier, dans la partie la plus ombragée par les acacias pour éviter une évaporation trop rapide et protéger les ouvriers du soleil durant l'opération, particulièrement pénible, du marchage et du pétrissage de l'argile. Ce sont des bassins carrés, de 1,30 × 1,30 m, bordés d'un muret de pierres haut de 25 cm environ et dont le fond est constitué par le sol même. L'atelier de Badoura en compte sept, répartis en deux groupes : cinq bassins à l'est et deux à l'ouest. L'espace entre ces deux groupes est utilisé pour le malaxage. Sur ce nombre, il en est toujours un, qui est affecté à la préparation des cendres que l'on mêle à l'argile rouge. Chaque bassin peut recevoir quatre à cinq couffins (soit 160 à 200 kg) d'argile. Le nombre des bassins permet donc à plusieurs familles de préparer leur argile le même jour, mais cela se produit rarement.

- LES BASSINS POUR LA PRÉPARATION DE L'ARGILE BLANCHE
(*aḥwād al-ṭīn al-abyad*) fig. 3.2

Ce sont des pétrins en poterie (*mawāgīr*) enterrés dans le sol jusqu'au bord. Le diamètre de l'ouverture est de 53 cm, celui du fond de 33 cm et ils ont 30 cm de profondeur. Au nombre de neuf, ils sont placés au sud des premiers, dans une zone aménagée, où se fait le mélange de l'argile blanche avec la silice. Ce secteur est appelé *maṣṭ al-mawāgīr*.

- L'ATELIER DE TOURNAGE (*ma'mal* ou *ḥoṣṣ*) fig. 3.3

Situé sur la lisière nord du site, il s'ouvre immédiatement en face des bassins. C'est un grand bâtiment rectangulaire d'environ 50 m². On en fera plus loin une description détaillée (voir chap. III, Le tournage, p. 37).

- LES AIRES DE SÉCHAGE À L'EXTÉRIEUR DE L'ATELIER
(*amsāt al-raml*) fig. 3.4

Les trois aires de stockage situées à l'intérieur de l'atelier sont insuffisantes pour recevoir l'ensemble des vases achevés ou en cours de fabrication. Les potiers ont donc aménagé à l'extérieur

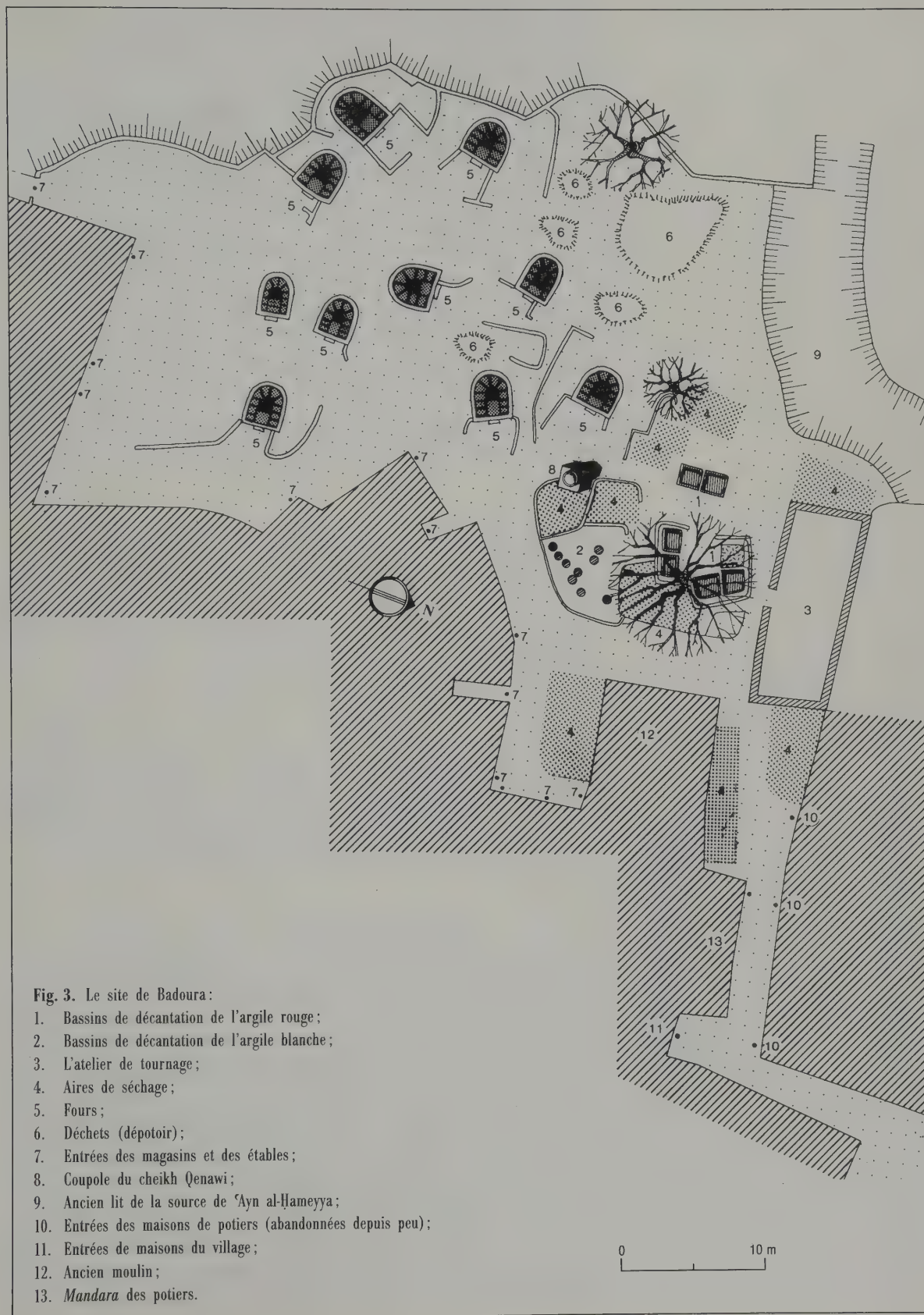


Fig. 3. Le site de Badoura :

1. Bassins de décantation de l'argile rouge ;
2. Bassins de décantation de l'argile blanche ;
3. L'atelier de tournage ;
4. Aires de séchage ;
5. Fours ;
6. Déchets (dépotoir) ;
7. Entrées des magasins et des étables ;
8. Coupole du cheikh Qenawi ;
9. Ancien lit de la source de 'Ayn al-Hameyya ;
10. Entrées des maisons de potiers (abandonnées depuis peu) ;
11. Entrées de maisons du village ;
12. Ancien moulin ;
13. Mandara des potiers.

d'autres aires destinées au même usage. Ils ont choisi des zones qui restent ombragées la plupart de la journée, pour assurer un séchage régulier et homogène, à l'abri des rayons directs du soleil, et éviter les déformations ou les fissures que pourrait provoquer un séchage trop rapide. Cinq d'entre elles sont ainsi situées sous les acacias, tandis que les autres sont à l'ombre des murs de l'atelier ou de l'ancien moulin (fig. 3.12). Pour les distinguer les unes des autres, les potiers donnent à chacune un nom particulier. Il y a ainsi « l'aire de l'acacia » (*maṣṭ al-saṇṭ*), et celles « du cheikh » (*maṣṭ al-cheikh*) ou des « pétrins » (*maṣṭ al-mawāgīr*), celle « qui est au sud du moulin » (*maṣṭ al-ṭaḥūna al-ʿiblī*), etc.

Il existe également une petite aire humide, *maṣṭ al-mayya* (fig. 3.4), située à côté des bassins de préparation de l'argile rouge. Toutes ces zones n'ont cependant pas une affectation définitive et, suivant le besoin, il arrive qu'on convertisse une zone sèche en zone humide ou vice-versa.

• LES FOURS (*forn*, pl. *afrān* ou *fāḥūra*, pl. *fawāḥīr*) fig. 3.5

Les dix fours sont installés dans la partie sud, sur un petit mamelon. On en fera plus loin une description détaillée (voir chap. IV, La cuisson, p. 61). Trait original : ils servent à la fois à cuire la poterie et à calciner la pierre à chaux.

• LE DÉPOTOIR (*maʿlab*) fig. 3.6

Entre le lit de l'ancienne source et les fours, dans la zone ouest de Badoura, un emplacement est réservé aux dépotoirs : c'est là que sont jetés tous les déchets de cuissons, les poteries cassées, les morceaux de calcaire calcinés et les cendres des fours.

• LES MAGASINS ET LES ÉTABLES (*ʿersa*, pl. *ʿeras*) fig. 3.7

C'est un ensemble de petites pièces qui bordent le site au sud-est. Elles sont assez nombreuses et chacune des sept familles de potiers en possède plusieurs. Quelques-unes servent de magasins pour les poteries ou l'outillage. Mais la plupart servent d'étables pour les quinze à vingt ânes (de deux à six ânes en moyenne par famille) que l'on utilise en permanence à Badoura pour le transport des matériaux bruts (argiles, calcaire combustible), des poteries que l'on va vendre ou livrer, et des marchandises que l'on reçoit en échange.

À l'est, un ancien moulin, aujourd'hui en ruines, qui appartient encore à l'une des familles de potiers, sert également de magasin (fig. 3.12).

- LA QUBBA DU CHEIKH 'ABD AL-RAHIM AL-QENAWI

fig. 3.8 et ph. 104

C'est un petit cénotaphe situé au milieu de l'aire de séchage des poteries, au pied des plus gros des acacias. Il est dédié au cheikh 'Abd al-Rahim al-Qenawi, le patron des potiers. Il est l'objet d'une grande vénération (voir annexe III, p. 216).

- L'ACCÈS PRINCIPAL DE BADOURA

On accède à Badoura par une venelle que bordent au nord trois maisons habitées autrefois par les potiers (fig. 3.10). Elles sont aujourd'hui désertées, les potiers ayant construit ailleurs des maisons neuves. Une loggia (*mandara* ou *ma^qad*) leur fait face : c'est là que les potiers se rassemblent lorsque meurt l'un d'entre eux, pour y recevoir les condoléances (fig. 3.13). Le reste du temps, elle est inutilisée. On s'en sert, toutefois, à en croire l'un des potiers, dans le cas, bien rare, d'une pluie soudaine : on y met alors à l'abri les vases inachevés.

2. LES OUTILS

À CONSIDÉRER la complexité des techniques de tournage et la variété des formes produites à Al-Qasr, on a du mal à imaginer l'extrême simplicité de l'outillage des potiers. Tous les outils sont tirés de l'environnement naturel.

Certains d'entre eux sont utilisés à l'état brut, sans être travaillés, et ceux qui le sont, à peine aménagés. Par leur apparente précarité, ils témoignent de la modeste condition des potiers dans la société mais aussi de leur ingéniosité.

A. Les outils utilisés pour le ramassage du combustible

1. LA FAUCILLE : *mangal*, pl. *manāgel*

fig. 4

La lame en fer, courbe et dentée (*šaršara*), a 17 cm de longueur, 2 cm de largeur et 2 mm d'épaisseur. Les dents fines et pointues sont tournées vers l'intérieur. Elle se prolonge d'une soie de section rectangulaire, percée de deux trous destinés à recevoir des clous de fixation, pour l'emmancher. Une virole (*gelba*) resserre le tout au niveau de l'emmanchement. La lame est montée sur un manche (*qabda*) en bois d'olivier ou d'abricotier de 20 cm de long. Il se termine par un renflement en forme de demi-œuf (*haggāza*) qui empêche la main de glisser. La faucille est utilisée

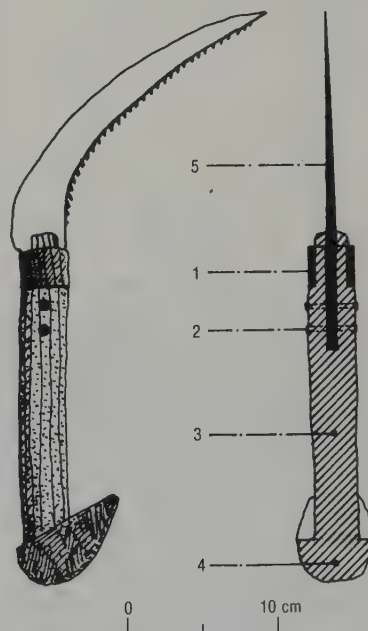


Fig. 4. La faucille :

1. Virole ;
2. Clou de fixation ;
3. Manche ;
4. *Haggāza* ;
5. Lame.

pour couper le petit bois qui sert de combustible (*atl* [*tamarix aphylla*] et '*akriš* [*salsola*]).

2. LE LIEN (*samar* ou *zarif*) fig. 35

On le fait dans la feuille d'un jeune palmier qu'on déchire en deux moitiés pour les nouer bout à bout par leur extrémité la plus souple. On s'en sert pour lier les fagots (voir p. 72).

3. LE GRAND BALANCIER (*garīda*, pl. *garīd* ou *estār*) fig. 37

C'est un grand bâton, long de 1,70 m, taillé dans la partie rigide d'une nervure de palmier. On s'en sert pour fixer sur le dos de l'âne deux fagots de combustible (voir p. 72).

4. LA CORDE (*rasal*) fig. 37

C'est une corde en fibre de palmier (*lif*), longue de 2,10 m, que l'on utilise pour lier les fagots sur le balancier (voir p. 72).

B. Les outils utilisés pour l'extraction, le transport et la préparation de l'argile

5. LA PIOCHE (*fās*, pl. *fu'us*) fig. 5

Dans la vallée du Nil, le terme désigne une forte houe, dont la largeur peut atteindre 25 cm, et qui sert au binage des champs. Ici, c'est une pioche dont le fer, long de 33 cm, est pointu à l'une de ses extrémités, plat et tranchant à l'autre. Il est emmanché en son milieu sur un bois d'acacia. Cette pioche, qu'on appelle en Haute-Égypte *ḥaggārī* (pic de carrier) est utilisée par les potiers pour l'extraction de l'argile.

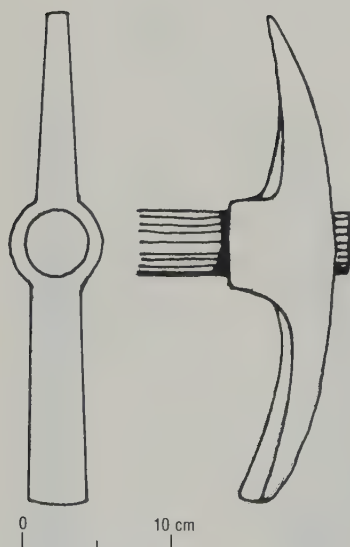


Fig. 5. La pioche.

6. LE COUFFIN (*ma^qtaf*, pl. *ma^qātīf*) ph. 10

C'est un panier fait de folioles de palmiers (*ḥūš*) tressées, dont la face externe est renforcée de cordes en fibre de palmier. Ce trait, caractéristique des oasis, le distingue du couffin utilisé dans la vallée. Son diamètre supérieur peut atteindre 60 cm, celui du fond est de 37 cm et il est profond de 35 cm. On l'utilise pour transporter les argiles, le calcaire et la silice de leurs carrières respectives à l'atelier. On les pose par paire sur le dos des ânes, un le long de chaque flanc, pour équilibrer la charge. L'ensemble représente une charge (*ḥeml*).

7. LE PETIT BALANCIER (*šadd*) fig. 14-15

C'est un petit bâton, long de 30 cm, pris dans la tige d'un régime de dattes (*zabāṭa*), dont on se sert pour relier les anses des deux couffins par dessus le dos de l'âne (voir p. 23).

8. LE MARTEAU (*šākūš*)

ph. 10

C'est un petit marteau que l'on utilise pour concasser les mottes d'argile avant le délayage.

9. LE TAMIS (*gorbāl*, pl. *garābīl*)

ph. 12

Il en existe deux types : l'un sert à tamiser les cendres ajoutées à l'argile rouge et l'autre à tamiser la silice ajoutée à l'argile blanche.

Le tamis pour les cendres a un diamètre de 50 cm. Le calibre du maillage de la toile métallique² est de 3,5 mm et la hauteur du cadre en bois de 7 cm.

Le tamis pour la silice est plus petit (diam. 40 cm) et son maillage est plus fin (2 mm). La hauteur du cadre est la même. Les morceaux de silice agglomérée que le tamis retient sont brisés au marteau pour être tamisés de nouveau.

10. LE BIDON POUR L'EAU (*šafiha*, pl. *šafāyeḥ al-mayya*)

ph. 2

Comme le nouveau puits est à 250 m environ de l'atelier, les potiers doivent transporter l'eau dont ils ont besoin dans des bidons de fer blanc, généralement d'anciens bidons d'essence récupérés, d'une capacité de 20 litres. On les transporte par paires, montés sur un bâton de 1,10 m posé sur les épaules. Les bidons sont attachés à ce bâton au moyen d'une corde de fibre de palmier de 60 cm de long. Une encoche pratiquée à chaque extrémité du bâton empêche la corde de glisser. À chacune de ses extrémités, la corde est attachée à un morceau de bois (*ʿaṣfūra*) qui traverse l'ouverture du bidon de part en part et lui sert de poignée. L'usage de ces bidons est récent : il n'a guère qu'une quinzaine d'années. Lorsque la source chaude qui coule à côté de Badoura était encore en activité, les *sega*-s en poterie (n° 24)³ suffisaient à transporter l'eau nécessaire.

C. Les outils utilisés pour l'extraction et le tamisage de la chaux

11. LA MASSE (*matra^{4a}*)

C'est une lourde masse montée sur un manche en bois d'acacia. Elle sert à débiter les blocs de calcaire puis à les équarrir sur l'emplacement même de la carrière, pour leur donner dans la mesure du possible une forme parallélépipédique qui rendra plus facile leur empilement dans le four (voir *infra*, p. 82-83).

2. Autrefois ces toiles étaient tissées de fines lanières de peau d'animaux.

3. Pour la commodité du lecteur, toutes les formes produites à Al-Qasr avec leur nom arabe et le numéro de catalogue sont regroupées à la fin du livre.

Ph. 2. Délayage de l'argile rouge.



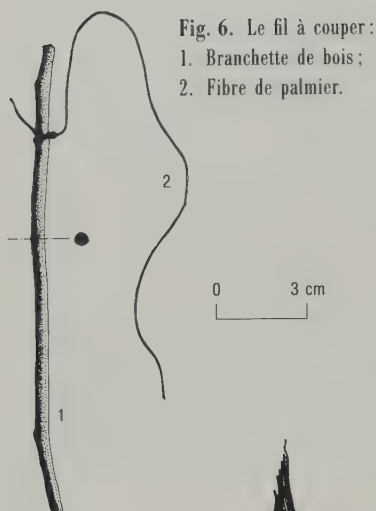


Fig. 6. Le fil à couper :
1. Branchette de bois ;
2. Fibré de palmier.

Fig. 7. L'épine.

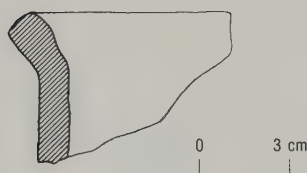


Fig. 8. L'estèque.

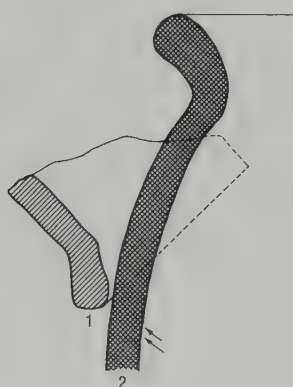


Fig. 9.
Position de l'estèque pendant le tournage :
1. L'estèque ;
2. Paroi du vase.

12. LE TAMIS POUR LA CHAUX (*korbāl* ou *ğorbāl al-ğir* ou *nazzāl*)
C'est un tamis de 40 cm de diamètre, dont le treillis est calibré à 4 mm ; la hauteur du cadre est de 7 cm. Il sert à tamiser la chaux éteinte pour en retirer les morceaux de calcaire qui ne sont pas entièrement calcinés.

D. Outils utilisés durant le tournage

[Le tour *dōlāb* (fig. 18) sera décrit au chap. III, Le tournage, p. 40].

13. LE FIL À COUPER (*hayt*) fig. 6
C'est une fibre de palmier épaisse et longue de 22 cm environ (*sila*) attachée à l'extrémité d'une brindille de bois sec (*ḥataba*), longue de 15 cm. Le potier prend d'une main la branche et de l'autre l'extrémité libre du fil, qu'il tient bien tendu et qu'il passe sous les objets pour les détacher du pain d'argile (ph. 3). On s'en sert également pour séparer les petites pièces tournées sur un même pain et que l'on ne peut détacher à la main de peur de les déformer (voir Le tournage à la motte, ph. 3). La branche du fil à couper est utilisée aussi pour percer un trou d'aération dans la paroi de certains vases, dont la technique de fabrication fait qu'à la fin de la première phase du tournage, la forme est entièrement fermée. Voir par exemple les étapes du tournage de la gargoulette (fig. 53.7, ph. 28a). Le plus souvent, en revanche, le fil à couper n'est pas utilisé pour détacher les grandes pièces de la girelle.

14. L'ÉPINE (*šawka*) fig. 7
Pour enlever les ébarbures d'argile du trou d'aération de la *sega*, avant le montage du col (fig. 59.15), ou à la base des vases tournés sur un disque de terre cuite (groupe des *sābya*-s, ph. 4), les potiers se servent d'une épine de palmier, de 10 à 13 cm de long. Ces épines (*sellā'*) poussent à la base de la palme (*garida*), sur la partie rigide de la nervure qui porte les folioles.

15. L'ESTÈQUE (*'oqb*) fig. 8, 9
C'est un simple tesson, large d'une douzaine de centimètres, pris dans le bord d'un vase à lèvre plate (une jatte, n° 3 ou un pot de fleur, n° 40). Le potier en applique la partie concave sur la paroi du vase et en change l'inclinaison en fonction du profil qu'il veut lui donner. On s'aide de l'estèque, durant le tournage, pour monter les parois tout en contrôlant l'épaisseur. L'estèque efface les traces de doigts et lisse les parois (ph. 5).



Ph. 3. Utilisation du fil à couper.



Ph. 5. Utilisation de l'estèque.



Ph. 4. Utilisation de l'épine.

16. LE RÉCIPIENT POUR L'EAU ET LA BARBOTINE (*dahra*)

C'est un pétrin (*māgūr al-ḥamīra*, n° 2) ou une jatte (*zebdeyya*, n° 3) qui sont généralement utilisés pour l'eau et la barbotine nécessaires au tournage. Dans cet usage, le récipient s'appelle *dahra*, mot formé sur *dahr*: âge, époque, siècle. Toujours présent dans l'atelier, toujours placé devant le tourneur, il est, par excellence, « celui qui n'a pas d'âge » !

La barbotine, qui reste dans les doigts du potier pendant le tournage, est appelée *serāta*. Elle s'épaissit progressivement au cours du travail et se dépose au fond du pétrin ; il faut fréquemment rajouter de l'eau pour la garder assez liquide. La *dahra* est généralement remplie d'eau claire au début de chaque journée de tournage.

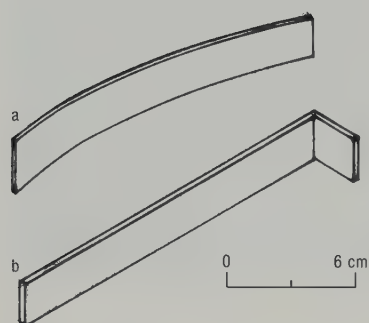


Fig. 10. Le grattoir.

17. LE GRATTOIR (*gārūd* ou *magrād*)

fig. 10

C'est un morceau de fer de section rectangulaire, légèrement courbe, de 15 cm de longueur, 2,5 cm de largeur et 2,5 mm d'épaisseur (fig. 10a) ; ou une équerre, dont le manche a 15 cm de long et le retour 3 cm (fig. 10b). On s'en sert pour gratter les angles extérieurs du fond de certains objets et leur donner une forme plus arrondie tout en allégeant leur poids. C'est le cas notamment des vases à fond épais du groupe des *sābya* (fig. 44). Le potier effectue cette opération avant que les pièces ne soient parfaitement sèches. Le grattoir laisse sur le vase des traces en forme de facettes.

18. LES DISQUES (*qoraṣ*, pl. *qoraṣ*)

Ce sont des disques en terre cuite de 35 à 60 cm de diamètre et de 3,5 à 5 cm d'épaisseur. On les utilise pour le tournage de pièces dont le fond est plus grand que la girelle (ph. 6), comme

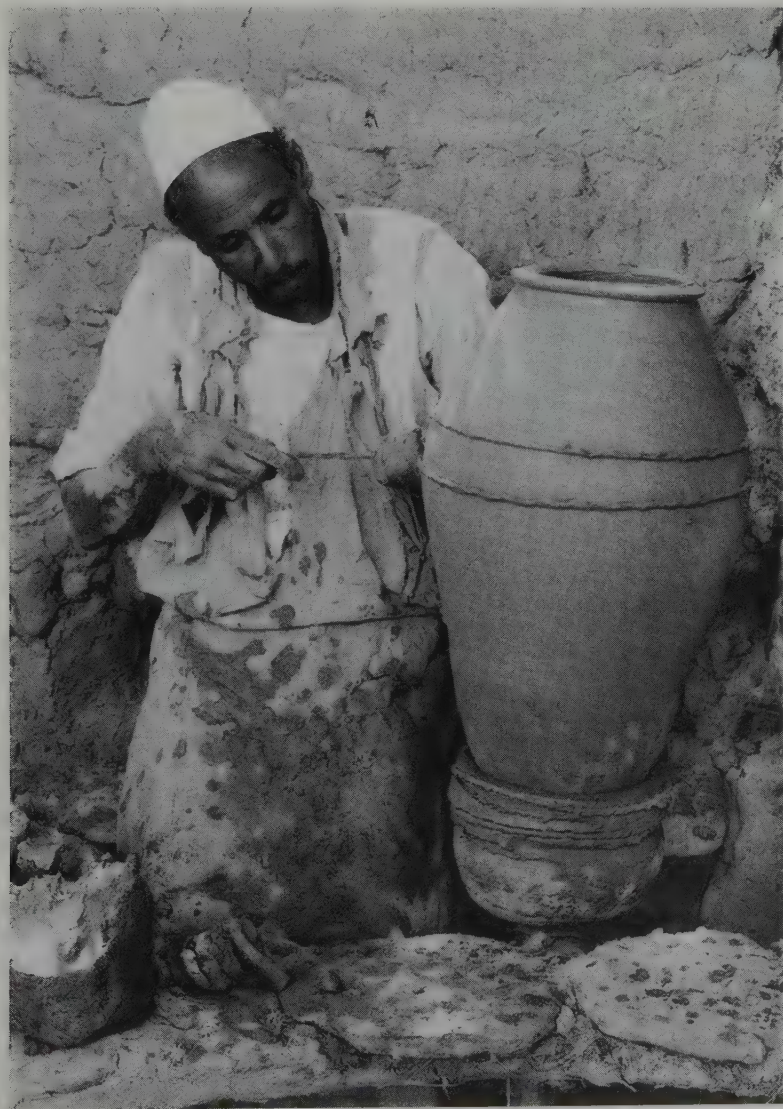


Ph. 6. Disque sur la girelle pour le tournage de récipients de grand diamètre.

le pétrin, et, d'une manière générale, les vases du groupe des *sābya* (cf. p. 95). Elles servent également de plateau lorsqu'il faut les transporter, sans les déformer, sur l'aire de séchage.

19. LA CORDE : *ḥabl*, pl. *ḥebāl*

C'est une corde en fibre de palmier, de longueur variable (elle peut atteindre jusqu'à 3 m) que l'on passe deux ou trois fois autour des pots de grand diamètre (comme le *zīr*, ph. 7) qui, faute d'être ainsi ceinturés, pourraient s'affaisser durant ou après le tournage. Cette corde tombe d'elle-même quand le pot est sec, du simple fait du retrait de l'argile. Mais elle laisse une empreinte qui reste visible même après la cuisson.



Ph. 7. Renforcement de la panse avec une corde enroulée.

E. Les outils utilisés pour la décoration

4. On fabriquait autrefois d'autres formes à décor : un grand plat creux, utilisé pour servir le riz et les viandes, qui s'appelait *'aš'a* ou une petite assiette où l'on servait les lentilles ou les fèves (*skorga*). Elles ont disparu il y a une trentaine d'années.



Fig. 11. Le bâton fourchu.

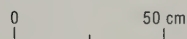


Fig. 12.
Le racloir de fer.

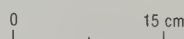
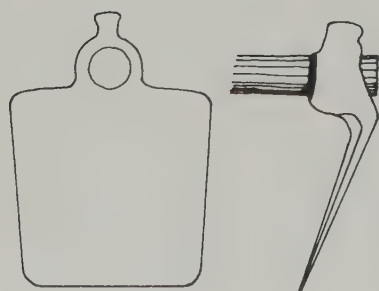


Fig. 13. La houe.

20. LA PLUME (*riša*)

La gargoulette (*qolla* n° 17) est aujourd'hui la seule forme encore décorée⁴. C'est avec la plume d'une aile de pigeon domestique trempée dans de l'oxyde de fer (*maḡr*) que ce décor est réalisé (voir p. 110, ph. 61). L'oxyde de fer, qui se présente sous la forme de petits grains rouges, est préalablement broyé et dilué. Certains motifs sont également effectués du bout du doigt. Autrefois, on se servait aussi des dents d'un peigne (*fallāya*) pour réaliser des motifs incisés.

F. Les outils utilisés pendant la cuisson

[Le four (*fāḥūra*, pl. *fawāḥīr*, ou *forn*, pl. *afrān*), fig. 31, sera décrit dans le chap. IV, Le séchage et la cuisson, p. 61].

21. LE BÂTON FOURCHU (*malazza*)

fig. 11

C'est une branche d'acacia de 1,70 m de long, terminée par de courtes fourches que l'on utilise pour pousser les brassées de combustible dans le foyer du four.

Le potier qui s'occupe de la cuisson (*waqqād*) délie les fagots, pose une brassée de petit bois devant la porte du foyer et la pousse à l'intérieur en la dirigeant de son bâton pour la placer à l'endroit requis par le tirage. La fourche qui termine le bâton l'empêche de traverser le fagot de part en part.

22. LE RACLOIR DE FER (*'ūd al-ḥadīd*)

fig. 12

Il se compose d'une tige de fer de 1,90 m de long qui sert de manche, et d'une plaque rectangulaire de 30 × 13 cm, épaisse de 3 mm, montée à angle droit sur le manche. Ce racloir sert à tasser les cendres ou à les déplacer vers le fond du foyer lorsque leur accumulation gêne le tirage. C'est un outil d'usage récent : autrefois les potiers d'Al-Qasr utilisaient simplement une solide nervure de palmier.

23. LA HOUE (*mashāya* ou *masha*)

fig. 13

Ce type de houe est utilisé principalement dans les oasis pour tirer à soi le sable et l'enlever. Sa lame est une large plaque de fer de 20 × 18 cm et de 3 à 4 mm d'épaisseur. Les angles sont arrondis. Le manche (*neṣāb*) en bois d'acacia, long de 95 cm, fait un angle de 65° avec la lame. Les potiers s'en servent pour vider de ses cendres le foyer du four. On l'utilise parfois aussi à l'extraction de l'argile rouge, pour enlever les couches de sable et de cailloux (*tark*) qui recouvrent le filon.

Ph. 8. Utilisation du bâton fourchu.



Les argiles

LES POTIERS d'Al-Qasr utilisent deux sortes d'argile appelées respectivement argile rouge (*tīna ḥamra*) et argile blanche (*tīna bēda*). Cette dénomination ne renvoie pas à la couleur exacte de l'argile à l'état brut, mais à sa couleur approximative après la cuisson. À l'état naturel en effet, l'argile « rouge » est beige et l'argile « blanche », gris clair. L'opposition des couleurs s'accroît à la cuisson proportionnellement au pourcentage d'oxyde de fer (Fe_2O_3) que les pâtes contiennent (7,80 % pour l'argile rouge, 3,95 % pour l'argile blanche (voir annexe Ia, p. 205). La coupe d'un tesson d'argile rouge montre une pâte rouge brique, celle d'un tesson d'argile blanche, une pâte rose pâle.

Les potiers façonnent une trentaine de formes différentes dans l'argile rouge et sept seulement dans l'argile blanche.

1. L'ARGILE ROUGE

A. L'extraction

- LA CARRIÈRE (*al-meṭwaba*)

L'argile rouge est très répandue dans les oasis en général. On en trouve à Kharga et dans plusieurs villages de Dakhla (notamment Balat et Mout). À Al-Qasr, les filons affleurent à la surface du sol. Il suffit pour en extraire l'argile, d'en casser la croûte à la pioche. La carrière est donc d'une exploitation facile. Elle est appelée *meṭwaba*, un nom formé sur (*tūb*) et qui, à proprement parler, désigne « l'endroit où l'on fabrique des briques ». Elle fournit en effet, indifféremment, l'argile des briques crues utilisées dans la construction des maisons, celle du mobilier de terre (silos, fours à pain), ou celle destinée aux potiers.

1. Un *feddān* vaut $4\,200,833\text{ m}^2 = 0,42\text{ ha}$.

Elle est située à 400 m environ de Badoura, au nord de la route principale et occupe une vaste surface, de plusieurs *feddāns*¹. Une exploitation séculaire en a abaissé le niveau à 5 m en-dessous de celui de la route (ph. 9). L'argile qu'elle fournit a une texture homogène, une couleur uniforme et elle est sans impureté. Elle est gratuite pour tous les habitants du village et on peut en prendre librement.

- L'EXTRACTION (*ʿalʿ al-ṭīn*)

Elle est confiée généralement à deux hommes, accompagnés de deux ânes, chargés chacun de deux couffins.

Les hommes cassent à la pioche la surface du terrain pour en extraire les mottes d'argile. Lorsqu'elles sont trop grosses, les mottes sont cassées pour que leur diamètre ne dépasse pas 15 cm et qu'elles puissent s'entasser facilement dans les couffins.

L'argile est très compacte et c'est un gros travail de l'extraire. Aussi les hommes préfèrent-ils parfois travailler sur le front de taille, au flanc de la carrière (ph. 9). Mais cela ne va pas sans danger, car de grands blocs (*īf*) s'en détachent souvent d'un seul coup. C'est de surcroît interdit, en principe, par le conseil municipal (*al-maglis al-ʿarawi*) en raison des dommages qui pourraient en résulter pour la chaussée de la route toute proche.

Ph. 9.

Al-meṭwāba – Carrière de l'argile rouge.



• LE REMPLISSAGE DES COUFFINS ET LE TRANSPORT

Pour le remplissage, les couffins sont posés à terre, renversés de côté, de sorte qu'on puisse les remplir directement au *fās* avec les morceaux les plus petits. Les mottes les plus grosses sont ensuite déposées à la main.

Pour charger les couffins sur le dos de l'âne, les deux hommes se placent de part et d'autre de la monture avec leurs paniers. Ils les soulèvent en même temps, en s'appuyant sur leurs cuisses et sur les flancs de l'animal. Lorsque les deux couffins sont à hauteur, l'un des deux hommes passe entre leurs anses (fig. 14b et c) un bâton pris dans la tige d'un régime de dattes (*šadd*, fig. 14.3) qui les maintient ensemble. Puis on noue une corde en fibre de palmier (*rasal*, fig. 15.4) à l'une des anses externes (fig. 15a); on la fait passer au travers des deux anses internes (b et c), puis au travers de la dernière (d), avant de la ramener au centre où elle est enroulée deux fois à l'extrémité du bâton et fixée par un nœud simple. On tire très fort sur cette corde avant de la nouer, de façon à rapprocher les anses. L'argile est ainsi bien compressée dans les couffins et ne risque pas d'en tomber durant le transport.

Une fois rendue à l'atelier, l'argile rouge est entreposée dans la cour, à côté des bassins qui lui sont réservés. Elle est extraite au fur et à mesure des besoins. Un couffin en contient environ 40 kg et un tourneur habile utilise, dans une journée de travail, l'équivalent de trois couffins.

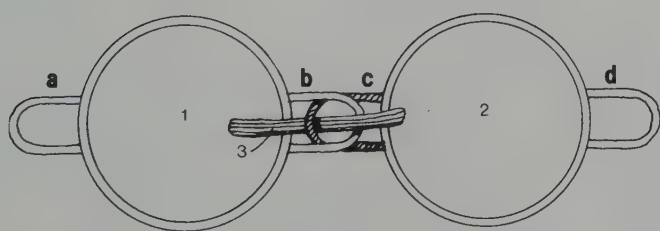


Fig. 14.

Ligature des couffins (schéma):

- 1, 2. Couffins;
3. Morceau de tige d'un régime de dattes (*šadd*).

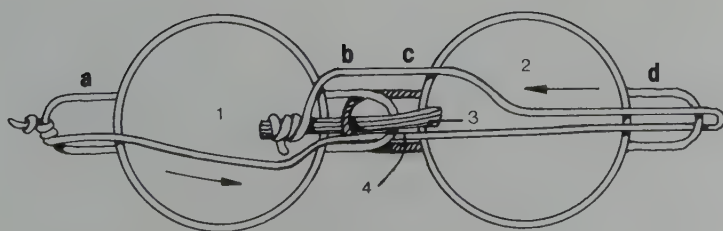


Fig. 15.

Ligature des couffins (schéma):

- 1, 2. Couffins;
3. *Šadd*;
4. Corde en fibre de palmier.

B. La préparation de l'argile

- LE CONCASSAGE (*taksir*) ph. 10

Avant de mettre l'argile à tremper, il faut la concasser pour en faire des petits morceaux de la grosseur d'un œuf environ, qui absorbent plus vite l'eau dont on les recouvre. L'argile, ainsi préparée, se délite rapidement.

Le concassage est effectué par un ou deux hommes, qui brisent les mottes, tenues dans la main, à l'aide d'un petit marteau. L'argile concassée est déposée dans un couffin, utilisé comme mesure.

- LE DÉLAYAGE (*ball* ou *tardī'*) ph. 2

On verse les couffins d'argile concassée dans un des bassins réservés à cet usage, en la répartissant le plus régulièrement possible. Puis on la couvre d'eau. Le remplissage du bassin requiert environ 70 litres. Pour chaque bassin, il faut donc deux voyages de deux bidons. On enfonce les morceaux qui dépassent et on laisse l'argile se déliter pendant environ une heure, jusqu'à ce qu'elle prenne la consistance d'une boue épaisse.

Ph. 10. Concassage de l'argile rouge.



Les particules d'argile ont la forme de feuillets. Le rôle de l'eau est de permettre à ces feuillets d'adhérer les uns aux autres et de glisser les uns sur les autres. C'est la plasticité de la pâte qui serait compromise par un excès ou un manque d'eau.

C. Les cendres

L'argile est toujours mélangée à des cendres. Les potiers d'Al-Qasr utilisent les cendres fines et pulvérulentes produites par les fours à pain du village. Elles sont le résultat de la combustion de divers végétaux : tiges de blé ou pailles de riz, le plus souvent ; tiges d'*alfa* et de *šalšalāw* (*lagonychium farctum*), plus rarement. On les ajoute dans des proportions variables, qui peuvent atteindre jusqu'à 3/5 du volume de l'argile. Les cendres donnent à l'argile des propriétés mécaniques et chimiques particulières, dont les effets sont bien connus des potiers, même s'ils ne peuvent s'en expliquer la raison.

- LES FONCTIONS MÉCANIQUES DES CENDRES

- a. Les cendres sont utilisées comme dégraissant*

L'argile rouge est grasse et très plastique. On ne peut la tourner aisément qu'à condition de la dégraisser et d'en réduire la plasticité. L'ajout de cendres répond d'abord à ce besoin.

- b. Elles améliorent la résistance aux chocs thermiques*

Le combustible est rare dans les oasis et sa collecte demande un temps considérable. Pour l'économiser, il faut réduire au minimum le temps de cuisson. La forme des fours et leur technique de construction, la façon dont on en ferme la porte après la cuisson, la couche de tessons dont on couvre la chambre, sont autant d'éléments qui concourent à cette fin. La durée de la cuisson dépend d'un certain nombre de facteurs : la capacité du four, le degré d'humidité du combustible, ou la saison. Ordinairement, elle s'établit entre deux heures et deux heures et demie, ce qui est très peu si l'on songe que la température dans la chambre atteint environ 900 °C. Les poteries sont donc soumises à de brusques variations de température. C'est pour améliorer leur résistance aux chocs thermiques que l'on mêle des cendres à l'argile ².

2. Il existe d'autres matériaux qui favorisent la résistance aux chocs thermiques et que l'on peut incorporer à l'argile : la chamotte (argile cuite finement broyée), le sable fin, le talc, l'alumine ou des argiles qui en contiennent un pourcentage important.

c. *L'apport de cendres a d'autres effets dont rend compte le tableau suivant* ³:

3. Ces tests ont été réalisés par les soins d'Antoinette HENEIN dans son atelier de céramique.

Test	Argile rouge brut	Argiles et cendres
Retrait au séchage	9 %	8 %
Retrait au feu	12 %	12 %
Capacité d'absorption d'eau des argiles cuites	3,1 %	12,1 %

Il diminue le taux de retrait de l'argile au séchage, mais n'affecte pas le retrait à la cuisson; il augmente la capacité d'absorption d'eau des argiles cuites.

• LES FONCTIONS CHIMIQUES DES CENDRES

Les cendres des fours à pain sont des cendres siliceuses ($\text{SiO}_2 = 76,5 \%$). Elles contiennent également un pourcentage élevé d'alcalis, de soude ($\text{Na}_2\text{O} = 2,1 \%$) et de potasse ($\text{K}_2\text{O} = 4,5 \%$). (voir annexe I, p. 206).

4. Pour plus de précision, nous renvoyons au tableau suivant, extrait de F. SINGER, *Les glaçures céramiques*, Paris, éditions du Borax-Français, p. 66.

Ces alcalis, combinés à la silice forment des mélanges fusibles à des températures particulièrement basses; ils favorisent la cuisson dans des fours qui n'atteignent pas une température très élevée ⁴.

5. Autrefois on faisait évaporer l'eau de cendres délavées pour obtenir les alcalis nécessaires à la fabrication du verre. Cf. P. PIGANIOL, *Le verre, son histoire, sa technique*, Paris, Hachette, 1965.

Les cendres sont saupoudrées à la surface de l'argile lorsqu'elle est mise à déliter dans les bassins. Une petite partie des alcalis se dissout alors dans l'eau. Au moment du séchage, l'eau en s'évaporant, laisse une fine couche blanche d'alcalis sur les parois des vases ⁵. Pendant la cuisson, cette couche se vitrifie légèrement et réduit la porosité de l'argile, qualité utile puisque la plupart des formes fabriquées dans l'argile rouge ainsi mêlée de cendres sont destinées à la conservation d'aliments solides (fromage, dattes) ou au transport de l'eau du puits à la maison.

Par expérience, le potier connaît le meilleur mélange en vue du tournage. En cours de malaxage, il ajoute plus ou moins de cendre dans la pâte, dans un rapport qui peut aller jusqu'à une partie de cendre pour deux d'argile.

Il faut ajouter que la cendre contient également du carbone (imbrûlés et carbonates) qui s'en ira à la cuisson sous forme de CO_2 . Cette perte au feu laissera dans le tesson des vides microscopiques augmentant la porosité.

Quelquefois le fond de la jarre à conserver l'eau (zîr n° 21) est ainsi façonné à partir d'un colombin d'argile fortement mêlé de cendres qui lui conserve la capacité de filtrer l'eau par transpiration (voir fig. 56.8).

Substance	Composition		Point de fusion (°C)
	Moléculaire	Pourcentage	
Eutectiques : potasse-silice	$K_2O \times 1,291 SiO_2$	$K_2O : 55,0$ $SiO_2 : 45,0$	780
	$K_2O \times 7,430 SiO_2$	$K_2O : 17,5$ $SiO_2 : 82,5$	880
Potasse-alumine-silice	$K_2O \times 0,276 Al_2O_3$ $6,978 SiO_2$	$K_2O : 17,3$ $SiO_2 : 77,5$ $Al_2O_3 : 5,2$	870
Eutectiques : soude-silice	$Na_2O \times 0,972 SiO_2$	$Na_2O : 51,5$ $SiO_2 : 48,5$	830
	$Na_2O \times 4,579 SiO_2$	$Na_2O : 18,4$ $SiO_2 : 81,6$	860
Soude-alumine-silice	$Na_2O \times 0,185 Al_2O_3$ $4,550 SiO_2$	$Na_2O : 17,8$ $SiO_2 : 77,1$ $Al_2O_3 : 5,1$	800

Les potiers n'utilisent jamais les cendres, pourtant abondantes, de leurs propres fours. Lorsque j'en demandais la raison, on me répondit que c'était parce qu'elles sont salines et contiennent un salpêtre qui fait casser les vases à la cuisson. Ce phénomène s'explique par ces raisons :

- Lorsque la cuisson est terminée, on ferme la porte du foyer par des poteries cassées ou de gros tessons (ph. 11), jusqu'au refroidissement complet de la chambre. Entre les tessons subsistent de petites ouvertures qui laissent passer l'air et agissent comme des chalumeaux à la surface des cendres.

Les silicates alcalins entrent alors en fusion et imprègnent la cendre, la transformant en croûte épaisse et compacte dont il faudra, de temps à autre, débarrasser la chambre de combustion. La nature de cette croûte rend pratiquement impossible son utilisation pour la préparation de l'argile ⁶.

- Les fours servent simultanément à la cuisson des poteries et à la calcination des pierres à chaux. Durant la cuisson, des petits morceaux de calcaire et de la poussière de chaux tombent à travers la chambre de cuisson et se mêlent aux cendres. Si on utilisait ces cendres corrompues pour tourner des vases, les morceaux de calcaire qu'elles contiennent se transformeraient à la cuisson de carbonate de calcium en chaux vive. Ce produit s'hydrate par absorption de l'humidité de l'air, se dilate et exerce une pression qui brise le vase ou en détache un éclat, selon la taille du fragment de chaux.

6. En hiver, lorsque les cendres de blé deviennent rares, les potiers sont parfois contraints d'utiliser les cendres des fours. Ils les mélangent alors dans un rapport de 1 à 4 aux cendres de blé.

Ph. 11. Fermeture de la porte du foyer par des poteries cassées (la photo est prise pendant le défournement).



• LA COLLECTE DES CENDRES

Il existe, pour la collecte des cendres, un accord tacite entre les potiers et les habitants du village. À chaque famille de potiers est désigné un groupe de maisons où passe un de ses membres, une ou deux fois par semaine, pour ramasser les cendres après la cuisson du pain. Les cendres sont transportées jusqu'à l'atelier dans des couffins portés à dos d'homme ou chargés sur des ânes, lorsque la distance est trop grande. Les cendres des fours à pain sont désignées par le terme général d'*osromell*. Seules les cendres de paille de riz reçoivent un nom particulier, *tofl*.

• LE TAMISAGE

Le tamisage est effectué avec un tamis à maille fine (*gorbāl al-ramād*), à côté des bassins pour la préparation de l'argile. L'ouvrier travaille accroupi (ph. 12). Le tamisage des cendres est indispensable pour deux raisons :

- il faut enlever les tiges carbonisées, les corps étrangers et, d'une manière générale, toutes les impuretés qui ont été jetées avec le combustible et sont restées dans le foyer ;
- il faut homogénéiser les cendres des divers combustibles utilisés (*alfa*, *šalšalāw* [*lagonychium farctum*], écorces de riz ou tiges de blé).

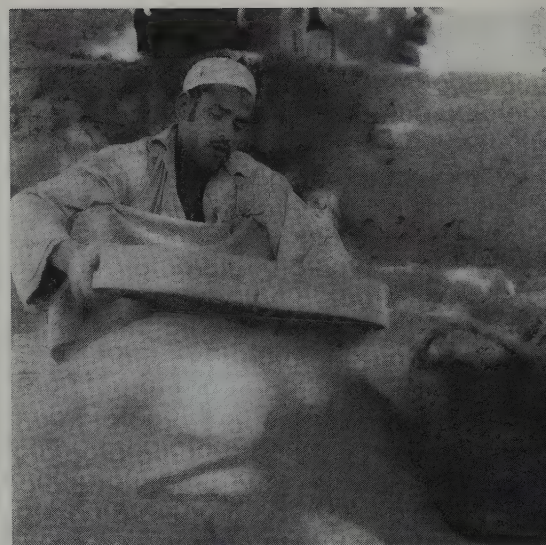
• LE DOSAGE DU MÉLANGE

Le mélange est dosé à proportion de deux couffins de cendres pour quatre couffins d'argile, soit un rapport de 1 à 2. Certains potiers portent cette proportion à trois couffins de cendres pour cinq couffins d'argile, soit un rapport de 1,2 à 2.

D. La préparation du mélange d'argile avec les cendres

• LE MALAXAGE (*taḥmīr*)

L'ouvrier se place au centre du bassin. La couche d'argile avec les cendres mélangées y est épaisse de 35 à 40 cm. Il malaxe l'argile de la plante du pied droit en appuyant fortement sur le talon et en tournant sur lui-même dans un mouvement en spirale, du centre vers les bords. Il donne à son mouvement un rythme régulier, visant, à chaque déplacement, à placer son pied immédiatement devant l'empreinte précédente. Il recommence cette opération une dizaine de fois (ph. 13). Puis, avec les mains, il ramène l'argile poussée vers les bords en une grosse motte au centre du bassin pour en reprendre le malaxage au pied.



Ph. 12. Tamisage des cendres.

Ph. 13. Malaxage au pied.





Ph. 14. Malaxage avec les mains.

7. Il est bien connu que l'argile qui repose longtemps devient plus plastique car les particules organiques qu'elle contient pourrissent et augmentent aussi sa plasticité. Mais à Al-Qasr, on prépare l'argile le matin et on tourne dès qu'elle est prête.

Ph. 15. Pétrissage.



Le potier connaît la consistance désirée de son argile pour le tournage et, si pendant le malaxage, il trouve qu'elle est trop molle, c'est-à-dire, que le pourcentage d'eau est trop élevé, il sort l'argile du bassin en plusieurs fois et la malaxe avec les mains (ph. 14).

Il saupoudre d'abord de cendre l'espace sur lequel il va étaler son argile, cette cendre empêche les saletés du sol de pénétrer dans l'argile, puis il y dépose sa terre trop humide.

Il l'étale en forme de disque qui atteint 70 cm de diamètre et une épaisseur de 5 à 8 cm. Il la laisse reposer quelque temps. L'air et la température ambiante vont la sécher au degré désiré. On remet alors l'argile dans le bassin et on remalaxe. Le potier vide le bassin en déposant l'argile par terre à côté, à l'ombre de l'acacia central, après avoir préalablement saupoudré le sol des cendres. Il fait avec cette argile un tas en forme de cône, dont il lisse la surface pour que les rugosités ne sèchent pas plus vite que le reste de la masse et gênent ensuite le tourneur. Parfois on couvre cette grosse motte d'argile avec de la toile de jute si elle n'est pas utilisée dans les neuf heures qui suivent⁷, ou bien le potier entrepose l'argile à l'intérieur de l'atelier sur le *mašt al-mayya* (voir plan, fig. 17.4), afin qu'elle se conserve à l'humidité voulue.

L'opération du malaxage au pied permet de mélanger au maximum les particules d'argile et de cendres mais ce n'est qu'une étape préliminaire, car, avant d'être tournée, l'argile passe par deux autres opérations nécessaires à la rendre homogène et à en chasser les bulles d'air.

• LE PÉTRISSAGE (*da'k*)

Le potier prend un bloc d'argile d'environ 25 ou 30 kg et le pose sur la table à pétrir (*ḥagar al-našba*, *ḥagar al-taḥmīr* ou *ḥagar al-da'k*, voir plan de l'atelier, fig. 17.3), en une couche de 15 à 20 cm d'épaisseur.

Il appuie avec les paumes (ph. 15) sur toute la surface de l'argile puis relâche sa pression en retirant les mains et recommence plusieurs fois avec force jusqu'à ce que la motte soit aplatie. Alors, il reprend le tout, replace l'argile en tas comme au début et recommence l'opération qui peut se répéter cent fois ou plus. Le pétrissage de l'argile est une opération fatigante à cause de sa consistance lourde, de la répétition d'un mouvement qui demande de la force dans les bras. C'est pourquoi cette activité est toujours accompagnée par la respiration sonore du potier qui rythme son travail.

Le but du pétrissage est l'élimination des bulles d'air qui gênent le potier pendant le tournage et qui peuvent aussi

provoquer la cassure de l'objet pendant la cuisson : en effet, le volume d'air prisonnier dans cette poche augmente à la cuisson et finit par casser les parois.

• LE BATTAGE DE L'ARGILE (*šatf*)

fig. 16

La motte d'argile avec laquelle le tourneur va maintenant travailler subit une dernière opération pour enlever les bulles d'air qui peuvent être restées après le pétrissage. Le potier place la motte d'argile dans la main gauche, la moitié B dépassant la paume de sa main. Il tape du haut avec sa main droite sur cette moitié B qui se détache (fig. 16.2), la prend alors et la tape sur la moitié A de sa main gauche (fig. 16.3). Il répète cette opération du couper-frapper environ trente fois avec un rythme régulier et rapide. Le son inlassablement répété de la terre que le potier bat accompagne les heures de la journée à Badoura.

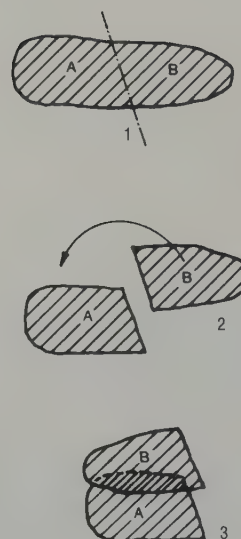
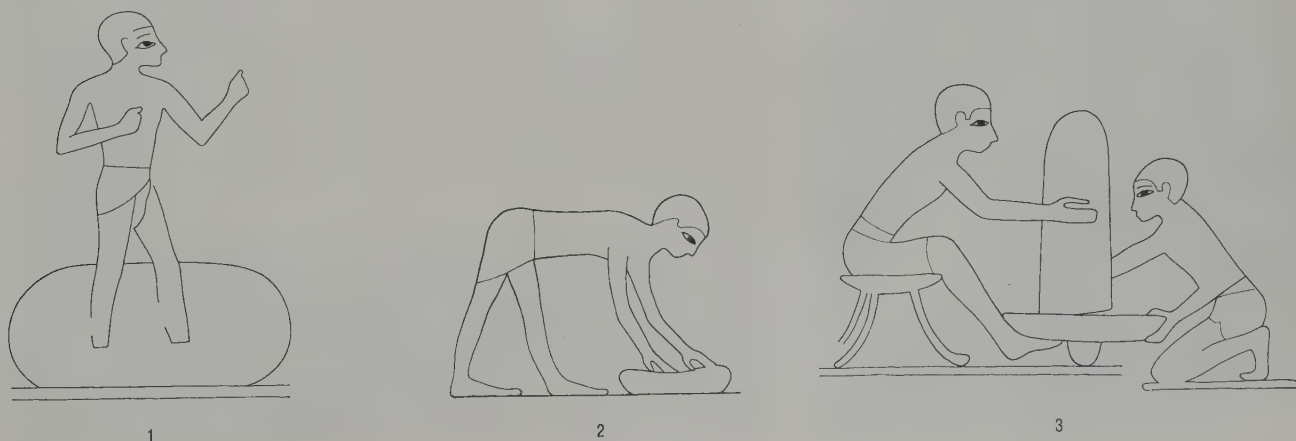


Fig. 16.
Schéma du battage de l'argile à la main.

• LE PAIN D'ARGILE (*laff al-awāmid*)

Après avoir pétri la motte d'argile, le potier la pose sur la table à pétrir (*hagar al-da'k*, voir plan de l'atelier, fig. 17.3) qui a été recouverte d'une fine couche de cendres pour que l'argile ne colle pas. Le potier en fait un pain cylindrique⁸ (*'amūd*) avec ses paumes. Son diamètre et sa hauteur varient selon les formes et les volumes des pots que le potier va tourner. Parfois le diamètre du pain d'argile peut arriver jusqu'à 15 cm et sa hauteur 50 cm, ceci pour la fabrication des grandes formes comme la jarre à conserver l'eau (*zīr*) n° 21. Un ouvrier porte ce pain d'argile et le pose verticalement sur le plan de travail (*nāṣba*, plan fig. 17.2 cf. chap. III) juste devant le tourneur. Si le pain d'argile est volumineux, l'ouvrier le pose directement sur la girelle du tour et le tournage peut commencer.

8. D. ARNOLD, *MDAIK* 32, 1976, p. 27. Les dessins ci-dessous montrent les étapes de préparation de l'argile (1- malaxage, 2- pétrissage, 3- pain d'argile) telles qu'elles sont présentées dans des peintures pharaoniques à Thèbes et Beni Hassan ; *ibid.*, p. 4, 21, 27.



2. L'ARGILE BLANCHE

A. L'extraction

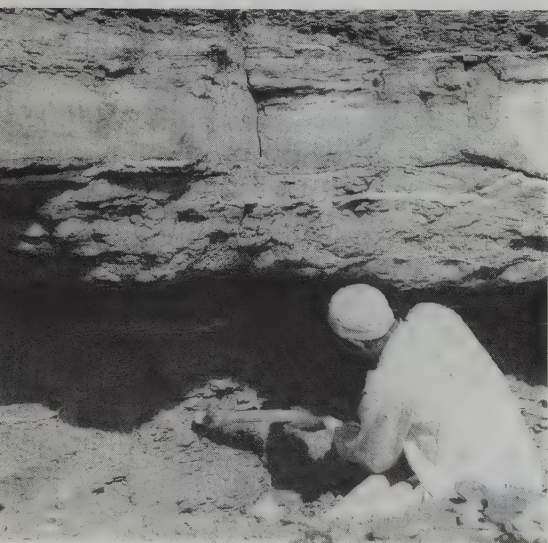
Ph. 16.

Colline des potiers (Qaret al-Fawakhra).
(Carrière de l'argile blanche).



9. 'Ezbet al-Giza, Omm al-saghir est et ouest
et les deux 'ezbas (Berbaya et Ftima) est et ouest.

Ph. 17. Extraction de l'argile blanche.



• LA CARRIÈRE (Qaret Chanda)

Le groupe de 'ezab al-Qasr⁹ est situé à environ 6 km du village. À 1 km au sud-est de ces 'ezab, on trouve la zone de 'Ayn Chanda (voir carte fig. 34), zone cultivée, irriguée par quelques sources et puits qui portent le même nom. Cette zone cultivée est bordée par des terrains vallonnés aux sols arides composés de boue durcie, d'argile, de marne et de pierres qui délimitent des pistes étroites et sablonneuses. Parmi tous ces vallonnements, il y a une colline plus élevée que les autres, elle a 400 m de longueur et 350 m de largeur. On la désigne sur la carte par « la colline des potiers » (Qaret al-Fawakhra, voir carte fig. 34) mais les gens, eux, l'appellent Qaret Chanda.

Depuis de nombreuses générations, l'argile blanche est extraite de cette colline. Les potiers ont tout d'abord attaqué cette strate d'argile tout autour de la colline (ph. 16) puis ils ont pénétré, à l'intérieur sur une profondeur qui dépasse parfois 2 m. Actuellement, les potiers sont obligés de pénétrer encore plus avant dans cette strate, à une profondeur allant parfois jusqu'à 4 m (ph. 17). L'extraction de cette argile est dangereuse car elle est faite au hasard et sans méthode et surtout parce que le couloir d'extraction n'est pas étayé.

De plus, à cause de la compacité de l'argile, le potier utilise la pioche ce qui provoque souvent des éboulements. Plusieurs accidents sont déjà arrivés faisant même des victimes. Pour cela, les potiers préfèrent aller à plusieurs ou en tous cas à deux, afin de pouvoir venir en aide à un camarade qui serait pris sous un éboulement. Les familles des potiers prient le cheikh Qenawi, le patron du métier, pour qu'il fasse rentrer les potiers sains et saufs de Qaret Chanda. En général, ce sont deux hommes accompagnés de trois ânes portant chacun deux couffins chargés des mêmes outils que pour extraire l'argile rouge (voir p. 12, 23) qui montent jusqu'à la carrière.

Ils cassent l'argile qui se détache par petits blocs vu sa grande compacité.

• LE REMPLISSAGE DES COUFFINS ET LE TRANSPORT

Les potiers remplissent les couffins de la même manière que pour l'argile rouge. Pendant le remplissage, les ouvriers trient et gardent les blocs dont la texture est homogène et sans impuretés, car il y a parfois entre les strates de l'oxyde de fer rouge ou jaune

(voir annexe I, p. 205) visible à l'œil nu que le potier enlève et rejette. Les couffins sont ensuite attachés de la même manière que pour le transport de l'argile rouge. Les potiers retournent à pied derrière leur âne les 7 km jusqu'à Badoura. Les couffins sont vidés à côté du mur de l'atelier. Ce voyage prend six à sept heures du départ au retour.

B. La préparation de l'argile

- LE CONCASSAGE

Deux hommes s'assoient autour des blocs d'argile. Ils prennent un bloc après l'autre dans la main gauche et le cassent en petits morceaux de la grosseur d'un œuf avec un marteau. Pendant le concassage, les corps étrangers (nodules ferrugineux) ou les morceaux agglomérés qui peuvent s'y trouver encore, sont rejetés. Ils remplissent les couffins d'argile qu'ils vont déverser dans les pétrins réservés spécialement pour l'argile blanche (voir plan Badoura, fig. 3.2).

- LE DÉLAYAGE

Les potiers ajoutent l'eau sur l'argile dans le pétrin et la laissent reposer une heure environ jusqu'à ce qu'elle soit transformée en barbotine. Avec les doigts des deux mains, les potiers délaient les grumeaux jusqu'à ce que la masse devienne un liquide lourd et homogène, pendant cette opération, ils enlèvent aussi les impuretés et les morceaux agglomérés.

C. La silice (*ḥallāb*)¹⁰

Les potiers ajoutent de la silice à l'argile blanche pour augmenter sa qualité réfractaire.

- LE RÔLE DE LA SILICE DANS L'ARGILE

Dégraissant

L'argile blanche est une argile plutôt grasse. Les potiers augmentent le pourcentage de silice au maximum du point de vue des possibilités de façonnage ce qui affaiblit du reste la plasticité de l'argile au point qu'elle en devient difficile à tourner et qu'elle a tendance à s'effondrer plus facilement que l'argile rouge.

10. Les habitants des Oasis donnent le nom *ḥallāb* au grès et le terme vient du verbe *ḥalaba*, qui signifie traire. Cela veut dire que lorsqu'on frotte un morceau de grès, il en sort de la silice en poudre fine, de même que quand on traite une vache, il en sort du lait.

La porosité

11. A. AZADIAN, *Les eaux d'Égypte*. Notes et rapports de laboratoires de l'hygiène publique n° 7, Le Caire, 1930, p. 381.

Les potiers fabriquent sept formes avec l'argile blanche. Trois d'entre elles sont pour boire et pour rafraîchir l'eau : *qolla*, *sabil*, *bawša* (nos 17, 30, 15) car l'eau des sources et des puits sort chaude et atteint 36,6 °C à Al-Qasr ¹¹.

La silice dans l'argile blanche a pour effet d'augmenter son caractère réfractaire et d'améliorer ainsi sa porosité.

- L'EXTRACTION DE LA SILICE

On trouve la silice à l'est de Qaret Chanda dans la zone où s'étendent quelques petites collines de grès. On extrait la silice des collines qui ont un sable très fin de couleur blanche et on la transporte dans des couffins à dos d'âne jusqu'à l'atelier.

- LE TAMISAGE

On tamise la silice avec un tamis (*ğorbāl al-ħallāb*) (voir L'outillage, p. 13) ce qui permet de faire sortir les morceaux compacts de grès que l'on broie et retamise jusqu'à ce que toute la quantité soit passée à travers le tamis.

D. Le mélange argile-silice

On ajoute dans le pétrin dans lequel l'argile est trempée l'équivalent de deux jattes (*qas'a*, n° 3) de silice, c'est-à-dire une proportion de 7,3 d'argile pour 1 de silice.

- LA PRÉPARATION DE L'ARGILE

Le potier mélange l'argile et la silice qui sont dans l'eau pour un bon moment jusqu'à l'obtention d'un liquide lourd et homogène. Il sort alors cette barbotine et l'étale à même le sol à côté des pétrins (ph. 18) en une couche de 4 cm environ. Il la laisse reposer un certain temps pour qu'elle durcisse un peu et devienne une pâte compacte. Il prend alors toute la quantité d'argile en formant une grosse motte qu'il amène à l'atelier. Il la coupe en grands morceaux et commence le malaxage et le pétrissage comme pour l'argile rouge, puis il en fait des pains pour qu'elle soit prête au tournage.

Ph. 18. Mélange de l'argile blanchée avec la silice et l'étalement.



Le tournage

1. L'ATELIER DE TOURNAGE (*ma'mal* ou *hoşş*)

fig. 3.3 et 17

C'EST là que sont effectués le tournage et les opérations qui le précèdent immédiatement, à savoir le pétrissage (*da'k*), puis le battage (*şatf*) de l'argile, et la préparation des pains destinés à être façonnés. C'est également là que sont entreposés les vases dont le montage n'est pas achevé. On n'y entend que le halètement des hommes, ou le choc de l'argile sur la pierre durant le pétrissage, et parfois, durant le tournage, quelques mots échangés par les ouvriers. Mais le plus souvent on y travaille en silence, à l'exception d'un mot d'encouragement lancé de temps à autre à un ouvrier qui enlève du tour un pot dont le façonnage est terminé ou à un autre, qui apporte de l'extérieur un vase dont le tournage doit être achevé. Me parlant de l'atelier, un des ouvriers me décrivit un jour le bon esprit qui y régnait, et comme je lui demandais à quoi il était dû, il me répondit : « à ce que nous y travaillons réellement tous ensemble ».

Deux noms sont généralement donnés à l'atelier, *ma'mal*, qui s'applique à tout lieu de travail, et *hoşş*, qui désigne, à proprement parler, une hutte de roseaux ou une cabane au toit de bois. Situé au nord de Badoura, jouxtant à l'ouest le lit de l'ancienne source et s'ouvrant sur les bassins de préparation de l'argile (fig. 3), c'est un bâtiment de forme allongée (12,70 × 4,40 m), aux murs de brique crue (épais de 50 cm), recouverts d'un enduit d'argile et de paille, sans badigeon. La couverture, en pente, établie à 2,30 m de haut, est faite de tiges de roseaux qui poussent en abondance auprès des marécages formés au voisinage des anciennes sources. Elles sont portées par des branches d'acacia posées dans tous les sens.

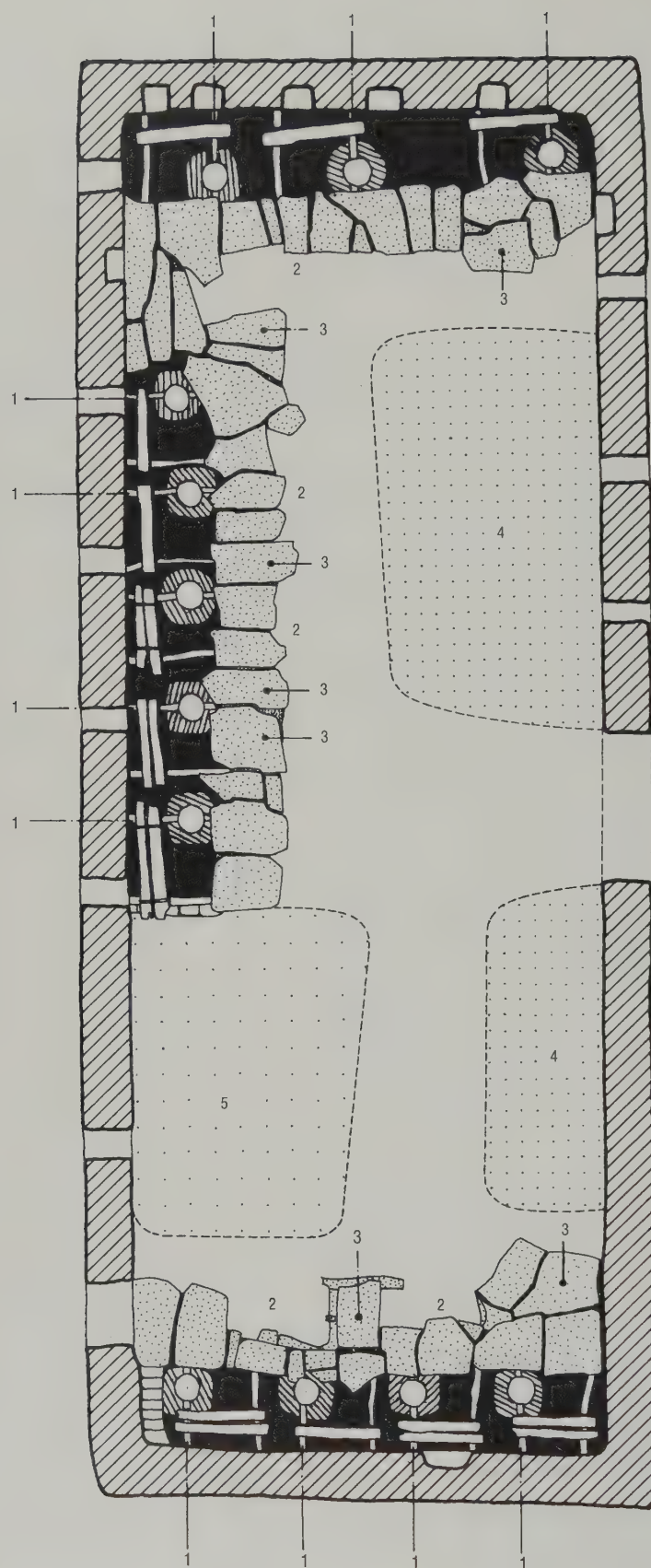


Fig. 17. Plan de l'atelier de tournage :

1. Tours ;
2. Plan de travail ;
3. Table à pétrir ;
4. Aire de stockage humide ;
5. Aire de stockage sèche.

Le bâtiment s'ouvre sur la cour extérieure par une porte cintrée, sans vantail, large de 1,30 m et haute de 2,10 m, placée au milieu du mur sud. Le même mur est percé, dans sa partie orientale, de trois petites baies de 30 × 20 cm placées à 20 cm du plafond. Sept ouvertures de même forme à peu près et de même dimension, à l'exception d'une plus grande (50 × 30 cm), sont établies dans le mur nord. Toutes les ouvertures (porte et fenêtres) font face au vent. Aussi l'atelier est-il toujours aéré et frais, la température y restant sensiblement plus basse qu'à l'extérieur. Du fait de leur petit nombre, de leur exigüité et de leur situation dans les murs, ces ouvertures donnent un jour réduit mais homogène qui, mieux qu'un éclairage contrasté, permet aux artisans de bien voir leur ouvrage.

L'atelier compte douze tours (fig. 17.1), alignés le long des murs et dont le plan de travail est à 40 cm environ au-dessus du sol. Ils sont répartis en trois groupes, installés dans trois longues fosses, profondes de 50 cm, creusées le long des murs ouest, est et nord, et qui comprennent respectivement quatre, trois et cinq tours. L'ouvrier est assis le dos au mur et fait face à une longue table appelée *nāṣba* (fig. 17.2) qui se dresse devant chaque groupe de tours. On y pose les pains d'argile avant ou après le tournage, les outils, l'eau, la barbotine (*serāta*) dont on a besoin pour le façonnage. Elle est construite en briques crues mêlées à des tessons, sur un soubassement de grès (*ḥallāb*) et de graviers (*zanād*). Le sommet est couvert de dalles de grès juxtaposées. Devant chaque groupe de tours, une ou deux de ces pierres, plus grandes, sont utilisées pour le pétrissage de l'argile (*ḥagar al-da'k*, fig. 17.3) ou la préparation des mottes.

Des niches ont été percées dans les murs, à la hauteur de ce plan de travail : cinq dans le mur oriental et une dans chacun des trois autres. Les ouvriers y rangent leurs vêtements propres lorsqu'ils se changent pour se mettre en tenue de travail, y remettent leurs affaires ou leurs outils. Les fenêtres sont également utilisées à cette fin.

Dans le sol en terre battue de l'atelier, ont été aménagées trois aires de forme allongée, limitées par des bordures d'argile hautes de 10 cm. Elles servent au séchage partiel des poteries qui doit s'effectuer tantôt dans une atmosphère humide, tantôt dans une atmosphère sèche. Selon le cas, les vases en cours de fabrication sont donc entreposés dans une zone humidifiée en permanence par arrosage (*maṣṭ al-mayya*, fig. 17.4), ou dans une zone sèche, couverte de sable (*maṣṭ al-raml*, fig. 17.5).

Les deux zones humides s'appuient sur le mur sud qui, pour cette raison, est construit en pierres sur 40 cm de hauteur. La plus grande, à l'est de la porte, fait 3,15 × 2,20 m et

l'autre 3,00 × 1,15 m. On les utilise, dans tous les cas, entre les deux phases du tournage pour assurer un séchage partiel de la partie achevée et garder à l'autre assez d'humidité pour être travaillée ultérieurement. Mais on y entrepose aussi les vases dont on a dû, pour une raison ou une autre, interrompre le tournage, quand on ne pourra l'achever que le lendemain. Et on s'en sert, notamment l'été, lorsque la production est importante et que la température élevée fait craindre un séchage trop rapide des vases stockés à l'extérieur de l'atelier.

L'aire sèche, tapissée d'une couche de sable de 20 cm à 30 cm, est utilisée pour entreposer les gargoulettes (*qolla*), à l'issue de la seconde phase du tournage, avant le montage du col. On s'en sert aussi pour le séchage de certaines formes à fonds hémisphériques (*garra*, n^{os} 24-27 ; *zīr*, n^o 21 ; *denn sa'ī*, n^o 23) qu'il est plus facile de caler dans le sable.

2. LE TOUR (*dōlāb*)

1. S. SAUNERON, *Les fêtes religieuses d'Esna* V, Le Caire, 1962, p. 94-97.

C'EST sur un tour que le dieu Khnoum, l'artisan du corps humain ¹ a modelé les dieux et les hommes. Il a donné la vie aux jeunes êtres par le souffle de sa bouche.

C'est dans cet esprit que le potier d'Al-Qasr présente son tour comme une âme engendrant la vie et l'acte du tournage, comme la gestation et la naissance.

Voici une devinette d'où émane encore ce parfum des origines de l'Égypte dont les hommes, à travers les siècles, ont hérité :

2. La chose cachée : le tour dans sa fosse.

3. La bosse : la girelle.

4. Les épaules : les deux bâtons recevant le siège et l'axe du tour.

« Que dis-tu d'une chose cachée ² :

Elle a une bosse ³ sur ses épaules ⁴

Tu n'as qu'à la pousser de l'orteil.

Elle tombe enceinte et accouche par la tête ? »

Mā qawlak fī šey' maknūn

lih sanam beyn ektāfoh

telezzoh bi-šbā' reglak

yēḥbal weyewled men rāsoh.

ما قولك في شيء مكنون

ليه سنم بين اكتافه

تلذه بصباع رجلك

يحبيل ويولد من راسه .

Cette image de la création est revenue un jour où j'observais en silence un des maîtres potiers. Il était tout à fait absorbé par son travail. Au moment d'enlever son pot il me dit :

« Si je pouvais lui créer une âme, mon pot parlerait ».

Law kan ne⁴dar ne'mello rōḥ kân etkallem el-mā'ūn.

لو كان نقدر نعمله روح كان إتكلّم الماعون .

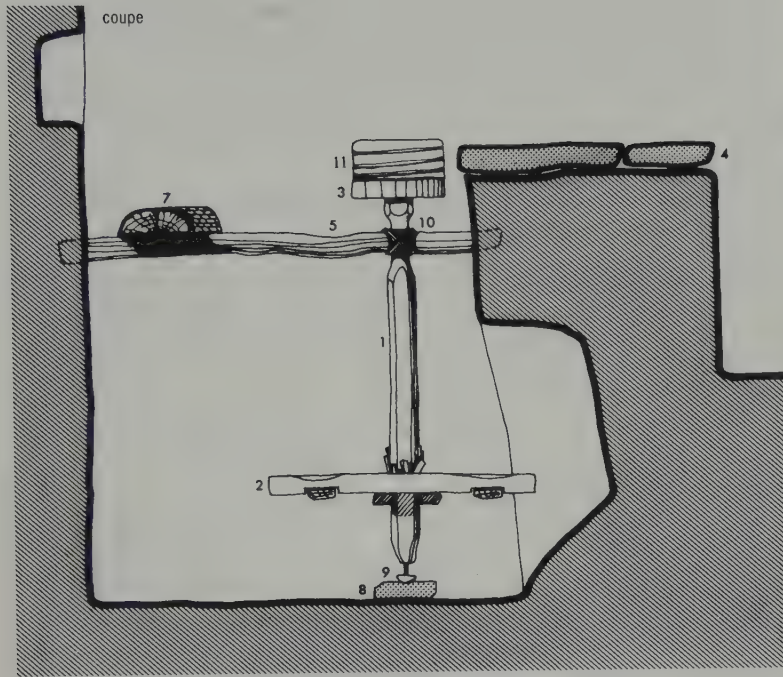
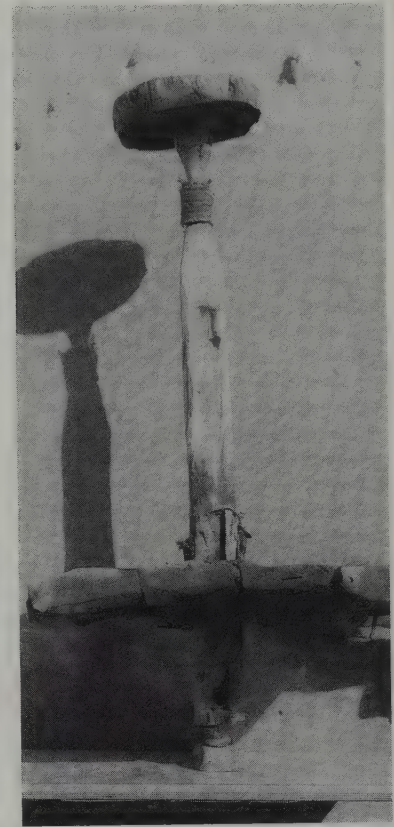


Fig. 18. Le tour :

- | | |
|--------------------------|----------------------------------|
| 1. Axe ; | 6. Support horizontal du siège ; |
| 2. Volant ; | 7. Planche : siège du tourneur ; |
| 3. Girelle ; | 8. Pierre d'assise ; |
| 4. Plan de travail ; | 9. Crapaudine ; |
| 5. Barre d'équilibrage ; | 10. Tresse ; |
| | 11. Tête d'argile. |

0 50 cm



Ph. 19. Axe, volant, girelle, pierre d'assise et crapaudine du tour.

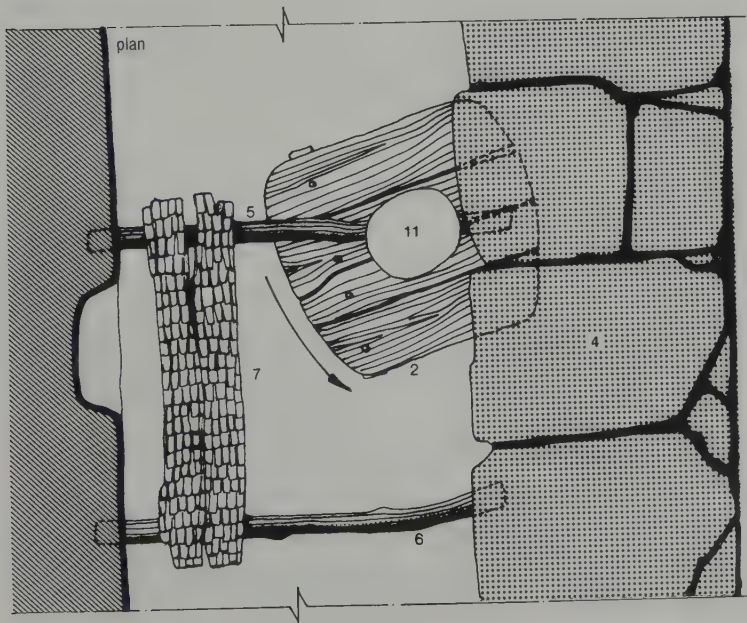
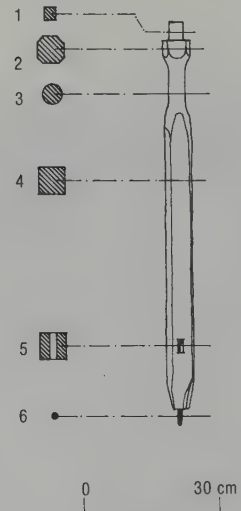


Fig. 19. L'axe.



5. B. LEACH, *Le livre du potier*, Paris, 1973, p. 238.

6. Fr. Daniel DE MONTMOLLIN, Taizé, *Le « corps à corps » du potier*, Dossier d'argile n° 2, Avignon, 1986, p. 17.

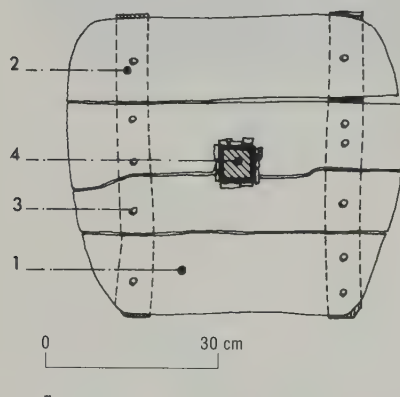
La gestation, la naissance et la création en général sont toujours liées à ce métier. Dans une lettre de potiers japonais envoyée à B. Leach⁵ il est dit : « Nous aimons ces poteries dont la plupart furent mises au monde et non fabriquées ». « Pied, panse, épaule, col, lèvre... pourquoi ces mots pour décrire un pot alors qu'il ne s'agit pas d'un récipient modelé, anthropomorphe, voire même sans allusion explicite au corps humain ? Ne serait-ce pas précisément parce que ce pot est né sur le tour, entre les mains d'une femme ou d'un homme⁶ ? »

Pour construire son tour, le potier utilise un nombre limité de bois fournis par la nature environnante : l'acacia (*sant*), le palmier et le palmier-doum.

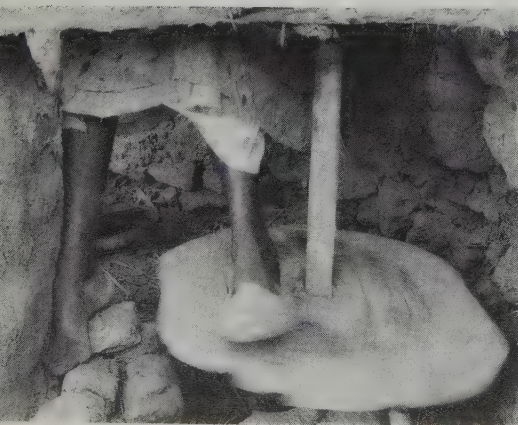
Les trois pièces principales du tour, l'axe, le volant et la girelle sont fabriquées par un menuisier. Les autres pièces sont assemblées par le potier lui-même.

Fig. 20. Le volant :

1. Planches d'acacia ;
2. Pièce d'assemblage ;
3. Clou à tête ronde ;
4. L'axe.



Ph. 20. Volant actionné par le pied gauche.



Les parties du tour

• L'AXE (*sahm*) fig. 18.1, 19, ph. 19

Il est constitué par une pièce de bois d'acacia (*sant*) d'une longueur totale de 85 cm. De section carrée 6 x 6 cm (fig. 19.4) vers le haut, elle devient circulaire (3,5 cm de diamètre). Sur cette dernière partie appelée *medwar* ou *hal^a* (fig. 19.3), est fixée la barre d'équilibrage (*mizān*). À son sommet, l'axe retrouve une section carrée (3 x 3 cm). C'est sur cette partie qu'est fixée la girelle (*rās*) (fig. 19.1). Un clou dépassant de 4 cm est enfoncé dans son extrémité inférieure et sert de pivot (fig. 19.6). À 15 cm du bas, une mortaise rectangulaire (fig. 19.5) est aménagée dans l'axe pour fixer la cheville supportant le volant (*tableyya*).

À la longue, l'axe finit par s'user dans la région du *medwar*, à l'endroit où le *mizān* touche l'axe. Il faut alors le remplacer complètement.

• LE VOLANT (*tableyya*) fig. 20, ph. 20

Il est constitué de trois ou quatre planches d'acacia de 5 à 6 cm d'épaisseur. Celles-ci sont clouées sur deux pièces de bois perpendiculaires (*arḍa*, pl. *awāred*). L'assemblage forme une sorte de disque dont le diamètre varie entre 58 et 62 cm. Une ouverture carrée de 7 x 7 cm est aménagée en son centre pour laisser passer l'axe. Le volant est fixé à celui-ci au moyen d'une cheville traversant l'axe horizontalement.

Les interstices qui apparaissent entre l'ouverture centrale du disque et l'axe sont bouchés par de petites chevilles en bois (*hābūr*, pl. *hawābūr*).

• LA GIRELLE (*rās*)

fig. 21, ph. 21

Elle est constituée d'un disque de bois de 5 cm d'épaisseur. Son diamètre varie entre 18 et 22 cm. Ce disque comporte une ouverture centrale carrée de 3 × 3 cm traversée par l'extrémité de l'axe qui l'entraîne ainsi dans son mouvement. Les interstices entre l'extrémité de l'axe et l'ouverture centrale du disque sont bouchées par de petits bouts d'épines de palmier (*šawk*) pour obtenir une fixation parfaite.

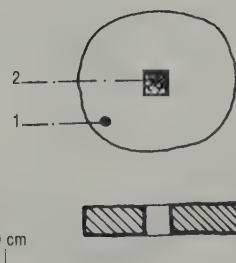


Fig. 21. La girelle :

1. Disque en bois ;
2. Mortaise pour l'extrémité de l'axe.

• LE PLAN DE TRAVAIL (*našba* ou *ḥagar*)

fig. 18.4

La surface de la *našba* est utilisée comme plan de travail et sa construction sert de châssis au tour car c'est dans sa paroi qu'on fixe le *mizān* qui tient l'axe du tour et le support horizontal du siège (*rakīza*).

C'est une construction en briques crues élevées sur un lit de tessons cuits qui rapprochés les uns des autres constituent de petites voûtes de décharge, et font office de fondation et de protection contre l'humidité de l'argile et l'eau. Sa hauteur est de 40 à 45 cm à partir du niveau du sol de l'atelier et d'environ 1 m à partir du sol de l'emplacement du tour. Il est recouvert de pierres plates de calcaire à peu près horizontales aux angles irréguliers, d'une épaisseur d'environ 8 cm. Elles protègent la *našba* contre l'humidité au cours du travail et servent souvent à préparer l'argile avant le tournage.

Une pierre légèrement surélevée, par rapport à la *našba*, est réservée à cet usage ; elle s'appelle « pierre de pétrissage » (*ḥagar da'k*, voir plan de l'atelier, fig. 17.3). La *našba* elle-même est parfois appelée « la pierre » (*al-ḥagar*). Entre la *našba* et le mur de l'atelier se trouve un espace de 80 cm environ, permettant de placer le tour. La longueur de la *našba* peut atteindre plusieurs mètres, rendant ainsi possible l'installation de plusieurs tours.

Le sol est creusé entre le mur de l'atelier et la *našba* pour créer une cavité permettant la rotation du volant. Le tourneur peut alors y reposer son pied droit tandis qu'il actionne le volant du pied gauche (ph. 20), en le faisant tourner à l'inverse des aiguilles d'une montre, ou il pose les deux pieds quand le tour a suffisamment d'élan pour tourner seul. Cette cavité permet aussi à la girelle d'être à 10 cm plus bas que le niveau supérieur de la *našba* et à la tête d'argile (*rās al-ṭīn*) d'être à son niveau (fig. 18, coupe).

• LA BARRE D'ÉQUILIBRAGE (*'āred* ou *mizān*)

fig. 22 et 18.5

C'est une branche d'acacia d'environ 1 m de long et atteignant parfois 6 cm de diamètre. Une de ses extrémités est fixée dans le massif de la *našba* et l'autre dans le mur de l'atelier. Il est fixé à l'axe au niveau du *medwar*. On pratique sur le *mizān* une encoche



Ph. 21. Girelle et bande tressée en folioles de palmier.

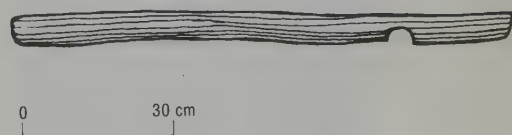


Fig. 22. Barre d'équilibrage.

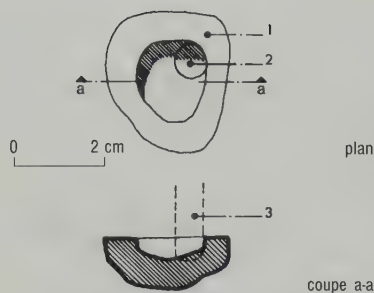
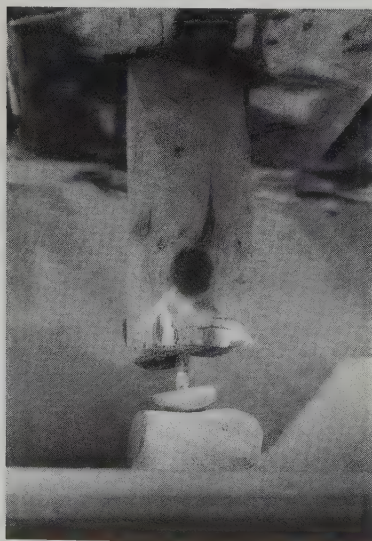


Fig. 23. La crapaudine :

1. La moitié de l'intérieur du noyau de *doum* ;
2. Emplacement du pivot ;
3. Pivot.

7. Parfois prononcé *mo^qna*.

Ph. 22. Noyau du fruit du palmier-*doum* partagé en deux, faisant usage de crapaudine, logé dans la pierre d'assise.



semi-cylindrique qui permet d'y engager la moitié du *medwar* et c'est en ce point que l'axe est attaché. Le *mizān* est l'une des deux branches sur laquelle on met la planche qui sert de siège au potier. Il est à remarquer que l'axe du tour est à la gauche du potier. Cette posture est un avantage qui permet au potier de travailler son pain d'argile dans une meilleure position et de mieux observer le profil de sa pièce sans avoir à se pencher.

• LE SUPPORT HORIZONTAL DU SIÈGE (*rakīza*) fig. 18.6

C'est une branche d'acacia de même longueur que le *mizān*, parallèle à lui et placée au même niveau. C'est le second support pour la planche sur laquelle le potier s'assoit. Une de ses extrémités entre dans la *naṣba* et l'autre dans le mur. 70 cm environ séparent les deux pièces.

• LA PLANCHE (*lawḥ*) fig. 18.7

C'est un morceau de stipe de palmier d'environ 85 cm de long. À cheval sur le *mizān* et la *rakīza*, il sert de siège au potier pendant le tournage. La partie supérieure est plus basse que le *rās al-tīn* d'environ 12 cm au maximum, ce qui permet au potier assis, d'avoir les bras à une hauteur adéquate pour presser efficacement la terre.

• LA PIERRE D'ASSISE (*qā'da*) fig. 18.8

Petite pierre, dure et régulière servant de support à la *moq^qla*.

• LA CRAPAUDINE (*moq^qla* ⁷) fig. 18.9, 23, ph. 22

Elle est constituée par la moitié de la partie interne et dure d'un noyau de *doum*, coupé dans le sens de la longueur. Elle est posée sur la pierre légèrement creusée pour en empêcher sa rotation avec l'axe, sa partie concave vers le haut. L'axe est posé ensuite verticalement de manière à ficher le pivot sur l'intérieur du noyau. Le noyau de *doum* est employé pour sa très grande dureté.

L'ayant démonté un jour, j'ai pu constater que le pivot ne reposait pas au centre du noyau, mais qu'il en touchait la paroi (fig. 23).

• LA TRESSE (*dafira*) fig. 18.10, ph. 21

C'est une natte en folioles de palmier (*sa'f*) finement tressée, de 5 cm de large. Les fibres de palmier employées pour le tressage

sont de 4 mm de large. Le tressage est quintuple (*hamsāwī*)⁸ et généralement fait par les femmes qui en fabriquent des chapeaux de soleil pour les hommes. Les potiers prennent généralement des morceaux de nattes de vieux chapeaux pour le tour.

Le tressage est placé autour du *medwar* et fait office de joint entre celui-ci et l'encoche du *mizān*.

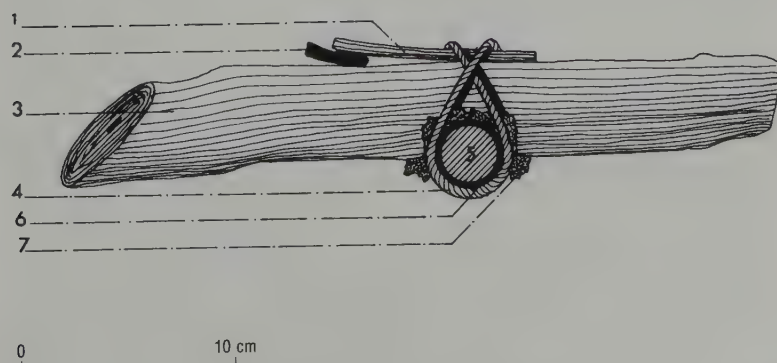
On met des poils de peau de mouton entre le *medwar*, entouré par la tresse et l'encoche. Sa fonction est de remplir le vide pour que l'axe tourne bien verticalement. On ne met pas un morceau de tissu car ce matériau s'userait trop vite.

Lors de la mise en place, une corde de fibre de palmier (*lif*) attache l'axe au *mizān*. Le graissage de l'assemblage se fait au moyen de quelques gouttes d'huile ou d'un morceau de graisse.

• LE LEVIER DE TENSION (*šadd* ou *šedd*) fig. 24
Morceau de nervure de palmier de 15 cm de long (fig. 24.1) enfoncé entre la corde de fibre de palmier (fig. 24.4) maintenant le *mizān* et l'axe (fig. 24.3,5). Entre le *šadd* et le *mizān* est également enfoncé un tesson (*šafa*, fig. 24.2). Plus on enfonce celui-ci, plus la corde se serre et contribue à maintenir l'axe du tour (fig. 24.5) durant sa rotation et à en ralentir la vitesse.

On dit dans un cas : *šedd al-šadd* (serre le *šadd*) et dans l'autre *erḥi al-šadd* (desserre le *šadd*).

On le resserre pour tourner de grandes poteries comme le *zīr* (n° 21), dont la hauteur peut atteindre 75 cm et on le desserre pour les poteries de petites tailles et les gargoulettes dont la hauteur ne dépasse pas 31 cm environ. En effet, pour ces petites pièces, l'important n'est pas la finition du tournage mais la production du plus grand nombre de pièces possibles.



8. Il existe également des tresses faites de sept fibres (*sab'awi*) ou de neuf (*tes'awi*).

Fig. 24. Fixation de l'axe du tour et de la barre d'équilibrage (détail):

1. Levier de tension;
2. Tesson;
3. Barre d'équilibrage;
4. Corde de fibre de palmier;
5. Axe du tour;
6. Tresse;
7. Poils de peau de mouton.

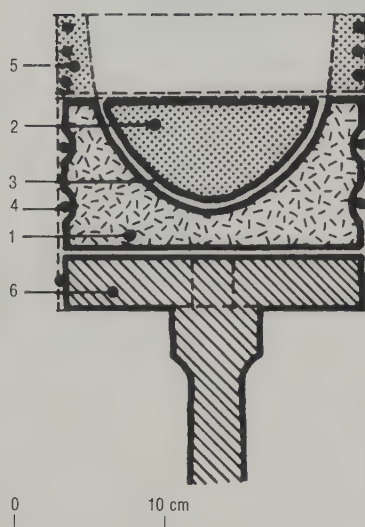


Fig. 25. Détail de la tête d'argile :

1. Tête d'argile ;
2. Bourrage d'argile ;
3. Cendres ;
4. Corde de fibre de palmier ;
5. Mandrin femelle en forme d'anneau ;
6. Girelle.

• LA TÊTE D'ARGILE (*rās al-ṭīn*)

fig. 25

Cette pièce est faite d'un mélange d'une part d'argile rouge pour deux de cendres. On y ajoute une proportion importante de paille de blé (*tebn*) ou d'écorce de riz, appelée ici *saḥīn*, pour consolider le mélange. Le tout est placé sur la girelle (fig. 25.6) du tour. On tourne le mélange en y aménageant un creux nommé *būra* (fig. 25.2). La hauteur de la paroi extérieure de cette pièce est de 10 cm environ et son diamètre égal au disque de bois de la girelle. La paroi du *rās al-ṭīn* est armée au moyen d'une corde de fibre de palmier enroulée fortement tout autour à partir du bas, de façon à pénétrer dans l'argile. Cette armature permet à cette pièce de supporter le poids de grosses poteries. La paroi intérieure de la *būra* est recouverte de cendres et est appelée *bayād* ou *osromell*. On remplit la *būra* d'argile rouge, ce qui constitue le niveau supérieur du *rās al-ṭīn*. La plupart du temps le tournage exige que le *rās al-ṭīn* soit horizontal et massif ; mais pour certaines formes au fond hémisphérique (*garra* n° 24 et *zīr* n° 21), on enlève le bourrage d'argile qui remplit la *būra*.

La cendre appliquée sur la paroi de la *būra* évite l'adhérence de l'argile du bourrage et celui du *rās al-ṭīn*, plus grossier à cause de la paille. Lorsque l'argile du bourrage est sèche, elle s'enlève d'elle-même. Si elle est humide, le potier l'enlève au moyen d'une épine de palmier, en actionnant le tour.

3. LE TOURNAGE ET LE FAÇONNAGE

C'EST dans le façonnage (*al-taṣkīl*) que s'exprime le mieux le dialogue du potier avec l'argile. Chaque terre a une nature qui lui est propre et qui détermine son comportement durant le tournage. Adaptant sa technique à ses réactions, le potier apporte à chaque situation une réponse spécifique.

Avec une terre peu plastique et qui se laisse difficilement étirer, comme l'argile blanche, il adopte, pour monter des pièces hautes, des techniques de façonnage particulières. Mais il en suit d'autres pour tourner des pièces aussi hautes, avec une argile plus plastique, comme l'argile rouge.

Pour des raisons de séchage ou de porosité, le potier peut ajouter, en cours de tournage, un colombin d'un autre mélange d'argile.

De même, il adapte sa technique de façonnage aux variations saisonnières de température et d'humidité qui agissent sur le séchage des vases.

Il est difficile, voire impossible, de rendre par des mots chacun des gestes qui composent le façonnage. Ils sont le produit

de l'expérience : une main qui a beaucoup travaillé, un œil exercé, une intelligence attentive. La transformation continue qui fait émerger, par étapes, la forme achevée, est le résultat d'un ensemble de mouvements manuels et de pressions d'intensités et d'orientations variées aboutissant à la forme désirée. La nature de l'argile, sa composition, sa plasticité plus ou moins grande, déterminent non seulement l'intensité des pressions que le potier exerce sur elle, mais encore la vitesse qu'il donne à son tour. Tout cela, la description, le dessin, la photographie même, ne sauraient l'exprimer intégralement.

C'est par des croquis que nous avons choisi d'expliquer les différentes étapes du façonnage, tout en sachant qu'ils n'en donnent qu'une image imparfaite et lacunaire. Du moins, permettent-ils d'en comprendre les principes essentiels et de figurer les mutations principales de la forme durant le tournage. Pour le reste, sa véritable nature nous restera étrangère et gardera ses secrets, à moins de nous faire tourneurs nous-mêmes pour acquérir les automatismes et le savoir-faire que possèdent les potiers d'Al-Qasr.

A. Les étapes du façonnage

Si l'on excepte quelques formes de petites dimensions (comme les couvercles, n^{os} 8, 9, les fourneaux de pipes à eau n^{os} 42, 43, et les brûle-parfums, n^o 39), qui sont tournées en une seule fois « à la motte » (voir p. 137), et quelques pièces dont le façonnage procède à la fois du tournage et du colombin comme le récipient pour la teinture (*denn*, n^o 6), la plupart des vases fabriqués à Al-Qasr sont façonnés en deux étapes successives appelées « ébauche » (*tagnis*) et « retour » (*radda*).

- PREMIÈRE PHASE : L'ÉBAUCHE (*tagnis*)

Il s'agit, à proprement parler, de donner à la motte d'argile posée sur la girelle du tour sa forme générale, celle de la « famille » à laquelle elle appartient (c'est le sens de *gins* : « espèce, genre, catégorie, classe », sur lequel est formé *tagnis*). Il est évident que le potier a choisi par avance la forme qu'il va tourner et décidé en conséquence de la hauteur de la motte utilisée.

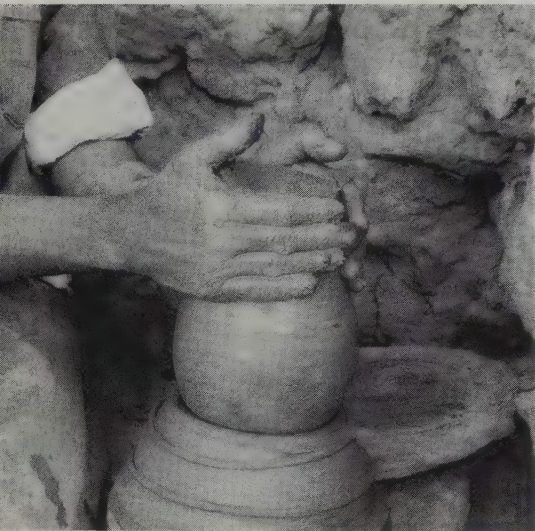
Le principe fondamental de cette première opération est de transformer cette motte en un cylindre dont les parois, plus épaisses à la base, s'évasent légèrement vers le haut, de sorte qu'à la fin de l'opération, s'il garde une forme globalement cylindrique à l'extérieur, il a, à l'intérieur, celle d'un cône ou d'un tronc de cône. À partir de ce cylindre, le potier peut

9. L'expression est de D. RHODES, *Les formes*, Paris, 1978, p. 31.

10. De *radd, yarudd* : rendre, répondre, retourner, revenir.

Ph. 23a-b.

Gestes de tournage au début de la seconde phase pour enlever la couche d'argile salie par l'aire de séchage.



a.



b.

fabriquer des centaines de formes différentes. C'est la « forme-mère »⁹.

Une fois le cylindre formé, le potier en façonne la partie supérieure. Selon le cas, il en fera le fond ou, au contraire, le col.

Tout dépend de la forme retenue et de bien d'autres paramètres, la nature de l'argile, la taille du vase, les contraintes (de température, d'humidité et donc de durée) qui pèsent sur le séchage, etc. Une fois cette première opération achevée, la poterie est retirée du tour et entreposée sur l'aire humide (*maṣṣ al-mayya*) qui permet un séchage partiel de la partie achevée tout en conservant à l'autre assez d'humidité pour qu'elle puisse ultérieurement être travaillée.

• DEUXIÈME PHASE : LE RETOUR (*radda*¹⁰)

Le sens ici se laisse aisément comprendre, puisque le vase est ramené au tour pour y être façonné une seconde fois.

Dans cette seconde phase, la poterie est généralement posée, renversée, sur un mandrin fermement établi sur la girelle du tour. Il a pour fonction de protéger de toute déformation la partie déjà façonnée et qui n'a pas encore parfaitement séchée. Le potier retire la couche superficielle d'argile qui était en contact avec l'aire humide lors du séchage partiel et qu'on appelle *ḡā'ūr*, le « culot » pour enlever les corps étrangers qui peuvent gêner le tournage (ph. 23a-b). Puis il perce et ouvre le sommet de la forme pour en reprendre le tournage. De cette partie qui avait été à peine dégrossie lors de la première phase et qui conserve des parois très épaisses, il forme, comme précédemment, un cylindre dont il façonne la partie supérieure pour en faire un col ou un fond selon ce qu'il a précédemment achevé. Le vase est alors terminé et peut être mis à sécher.

B. Les opérations essentielles du façonnage

Nous donnons ici les principales caractéristiques des gestes qui définissent l'action des mains du potier durant le façonnage. On se contentera d'y renvoyer au chapitre V dans les commentaires des croquis illustrant les différentes techniques utilisées.

• LE CENTRAGE (*ṭarḡ wa markaza*)

Le potier jette violemment la motte sur la girelle, après l'avoir humectée. Il actionne le tour, lentement, et, du plat des mains, frappe le pain d'argile de bas en haut, pour en renforcer l'assise. Il augmente légèrement la vitesse et, plaquant les paumes de ses mains imbibées de barbotine à la base du pain, il le presse des deux côtés vers le centre, en remontant progressivement vers le

haut, (ph. 24a). Il prend soin, ce faisant, de garder les coudes collés au corps pour conserver aux mains leur stabilité (ph. 24b).

Cette opération est répétée plusieurs fois, jusqu'à ce que l'axe du pain d'argile soit parfaitement établi au centre de la girelle. Au cours du travail, l'argile, étirée, prend progressivement la forme d'un tronc de cône.

Le centrage du pain d'argile est fonction d'un certain nombre de facteurs :

- la consistance de l'argile, qui doit être homogène, sans bulles, ni trop dure ni trop molle ;
- la vitesse du tour lui-même, en fonction de la taille du pain d'argile et de sa consistance ;
- l'intensité de la pression exercée en fonction de la consistance de l'argile ;
- les mains du potier doivent être en permanence imprégnées de barbotine pour favoriser le glissement de l'argile.

• LE CREUSEMENT (*hard*)

Une fois le centrage achevé, le potier ralentit la rotation du tour. Il pose le pouce de la main gauche au centre du pain d'argile et presse vers le bas jusqu'à enfoncer tout le pouce, en maintenant la paume de la main droite contre la paroi extérieure de la motte, (ph. 25a). Dans le creux ainsi formé, il jette alors quelques gouttes de barbotine. Puis des cinq doigts de la main droite réunis en entonnoir, il l'approfondit en appuyant verticalement, dans l'axe du pain de l'argile, jusqu'à ce qu'il approche de la base (ph. 25b).

À la fin de l'opération, l'évidement a la forme d'un cône inversé, centré sur l'axe du pain d'argile.

Et le pain d'argile ressemble à un vase aux parois épaisses, de forme globalement cylindrique, plus épais à la base qu'au sommet.



a.



b.

Ph. 24a-b. Centrage.



a.



b.

Ph. 25a-b. Creusement.

a.



b.



Ph. 26a-b. Étirement.

- L'ÉTIREMENT (*maska*)

Ce vase, il faut désormais l'allonger et donner à ses parois l'épaisseur désirée. Pour ce faire, le potier pince le bord du vase entre l'index et le majeur de la main droite, tout en pressant du pouce l'extérieur de la paroi pour l'étirer vers le haut. Les doigts de la main gauche se placent à l'intérieur, sur l'encolure du vase, le pouce rejoignant à l'extérieur celui de la main droite et l'aidant à tirer l'argile vers le haut (ph. 26a-b).

Cette opération est répétée plusieurs fois, jusqu'à obtenir la hauteur voulue. Mais le potier conserve toujours au sommet des parois une certaine épaisseur, pour disposer d'une réserve d'argile qui servira à achever le façonnage du col ou du fond.

- LE TOURNAGE À L'ESTÈQUE (*'a^qb, tardi'*)

ph. 27

Pour donner aux parois du vase l'épaisseur et le profil désirés, le potier se sert d'une estèque (*'o^qb*, voir les outils, p. 14) mouillée de barbotine, qu'il applique de la main droite sur l'argile en rotation. La main gauche, placée à l'intérieur du vase, l'accompagne en soutenant la paroi. Ce travail a pour effet d'augmenter l'efficacité de la main et de faire disparaître de la surface externe les stries laissées par les doigts durant le tournage.

L'opération est répétée deux ou trois fois, jusqu'à obtenir la forme voulue.

- LE TROU D'AÉRATION (*to^qb al-tahwiyya, to^qb al-nafas*)

Lorsque c'est le fond du vase qui est achevé le premier, la forme obtenue à l'issue de la première phase du tournage est fermée sur elle-même et emprisonne l'air. On doit la percer d'un trou pour la laisser « respirer » (c'est le sens de *nafas*) et éviter que le



Ph. 27. Tournage à l'estèque.

vase ne se déforme durant le retrait qui accompagne le séchage partiel. Le potier peut trouser la forme soit avec une branche sèche comme dans le cas de la bouilloire (*gallāy*, n° 19, ph. 28a) ou avec l'index, comme dans le cas de la *garra* (n°s 24-27, et ph. 28b).

• LES ANSES

Sur la quarantaine de formes produites par l'atelier d'Al-Qasr pour répondre aux besoins quotidiens des habitants de l'oasis, neuf seulement ont des anses.

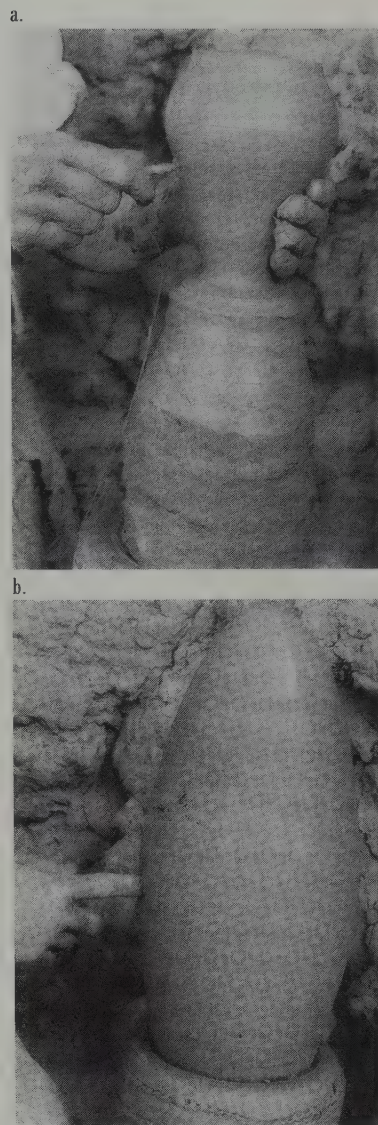
Dans tous les cas, ces anses ont un caractère fonctionnel, elles n'ont jamais de valeur décorative.

Les anses sont fixées soit une fois le vase achevé, comme les vases à traire (n°s 12 et 13) ou le pot pour étuver les fèves (n° 32), soit à l'issue de la première phase de tournage, comme la jarre à boire *sabil* (n° 30).

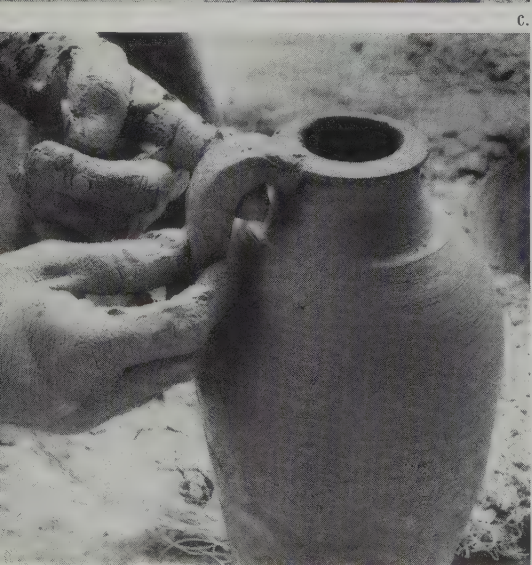
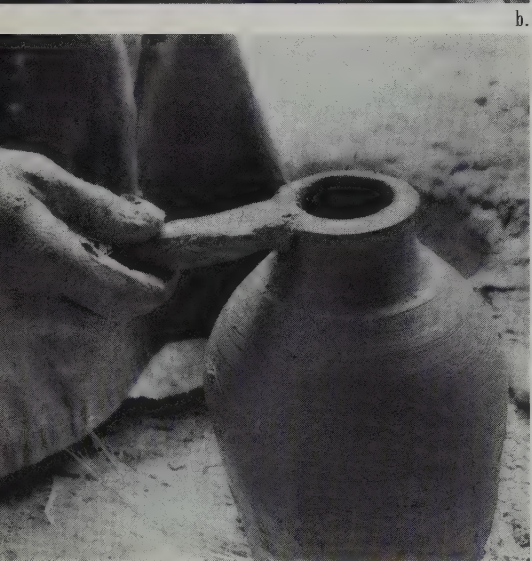
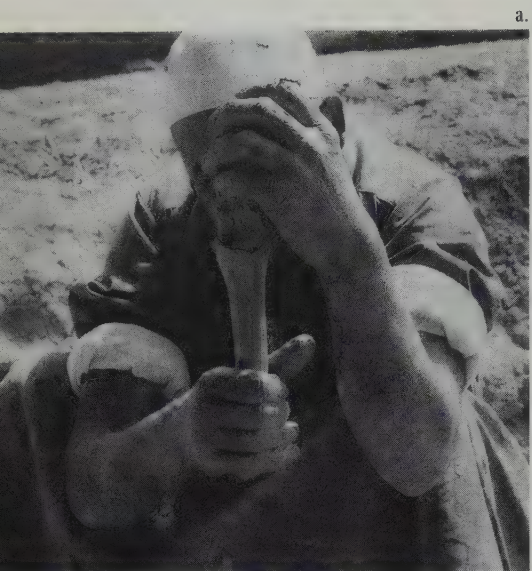
Dans les deux cas, elles sont fabriquées de la même façon. Au moment de la pose des anses, il faut tenir compte de l'humidité de l'argile du récipient pour assurer une bonne adhésion, car si on collait des anses sur des parois déjà trop sèches, elles pourraient se décoller au séchage ou à la cuisson, ou bien de petites fissures pourraient se former au point de raccord qui s'en trouverait ainsi affaibli. En revanche, si le récipient est trop humide, il devient difficile d'y poser les anses sans provoquer de déformation du récipient lui-même.

Le façonnage

Le potier façonne les anses de la manière suivante : dans sa main gauche, il tient une boule de terre et avec sa main droite bien mouillée, il étire vers le bas une partie de la terre d'un geste répété jusqu'à ce que l'anse s'allonge avec le profil et la longueur voulue (ph. 29a). Il coupe cette anse en la sectionnant avec son index et son majeur à l'endroit le plus large. Il la dépose délicatement sur une natte en vannerie (*bors*) pour la préserver des grains de sable qui pourraient s'y coller et pour qu'elle se raffermisse avant la pose sur le récipient. Le potier tire plusieurs anses avec la même boule de terre, et recommence avec une nouvelle boule jusqu'à l'obtention du nombre d'anses demandé. Un seul ouvrier peut tirer et fixer les anses si la quantité de récipients à garnir n'est pas trop importante, ou alors ce sont deux ouvriers qui se partagent le travail, le premier tire les anses et l'autre les fixe quelques instants plus tard, au fur et à mesure, évitant ainsi que les anses ne durcissent.



Ph. 28a-b. Trou d'aération fait avec une branche sèche ou avec l'index.



La fixation

Le potier fixe les anses dans l'ordre où il les a tirées pour assurer un raffermissement identique à chacune. Après avoir mis un peu de barbotine à l'emplacement choisi pour recevoir l'anse sur le récipient, le potier fixe la section la plus large en la pressant contre le récipient. De sa main gauche à l'intérieur, il reçoit la poussée, ce qui permet une bonne adhésion avec le corps du récipient sans que celui-ci ne se déforme.

Il donne la courbure voulue à l'anse puis fixe son autre extrémité en gardant toujours une main à l'intérieur comme auparavant (ph. 29b, c, d).

Pour les récipients dont les anses devront par la suite soutenir un poids d'environ trois kilos, comme pour le *sabīl* (n° 30), le potier renforce alors la zone de contact entre le pot et l'anse, en rajoutant une boulette d'argile à l'angle inférieur formé par l'anse et le récipient, ce qui augmente la surface de contact (fig. 26a).

• LES GOULOTS

Il y a deux récipients qui ont un goulot. Ce sont l'*abrīd* (n° 18) et le *gallāy* (n° 19). Ces goulots sont tournés à la motte (voir p. 137).

Le façonnage

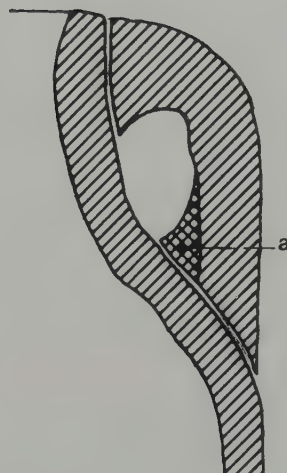
Après le centrage de la terre et le creusement avec l'index gauche, le potier tire la terre vers le haut, arrange le profil du goulot et coupe avec le fil (ph. 30a-e). Il pose son goulot sur une natte en vannerie (*borš*) et recommence l'opération jusqu'à obtenir le nombre de goulots désirés.

Ph. 29a-d. Façonnage et fixation des anses.

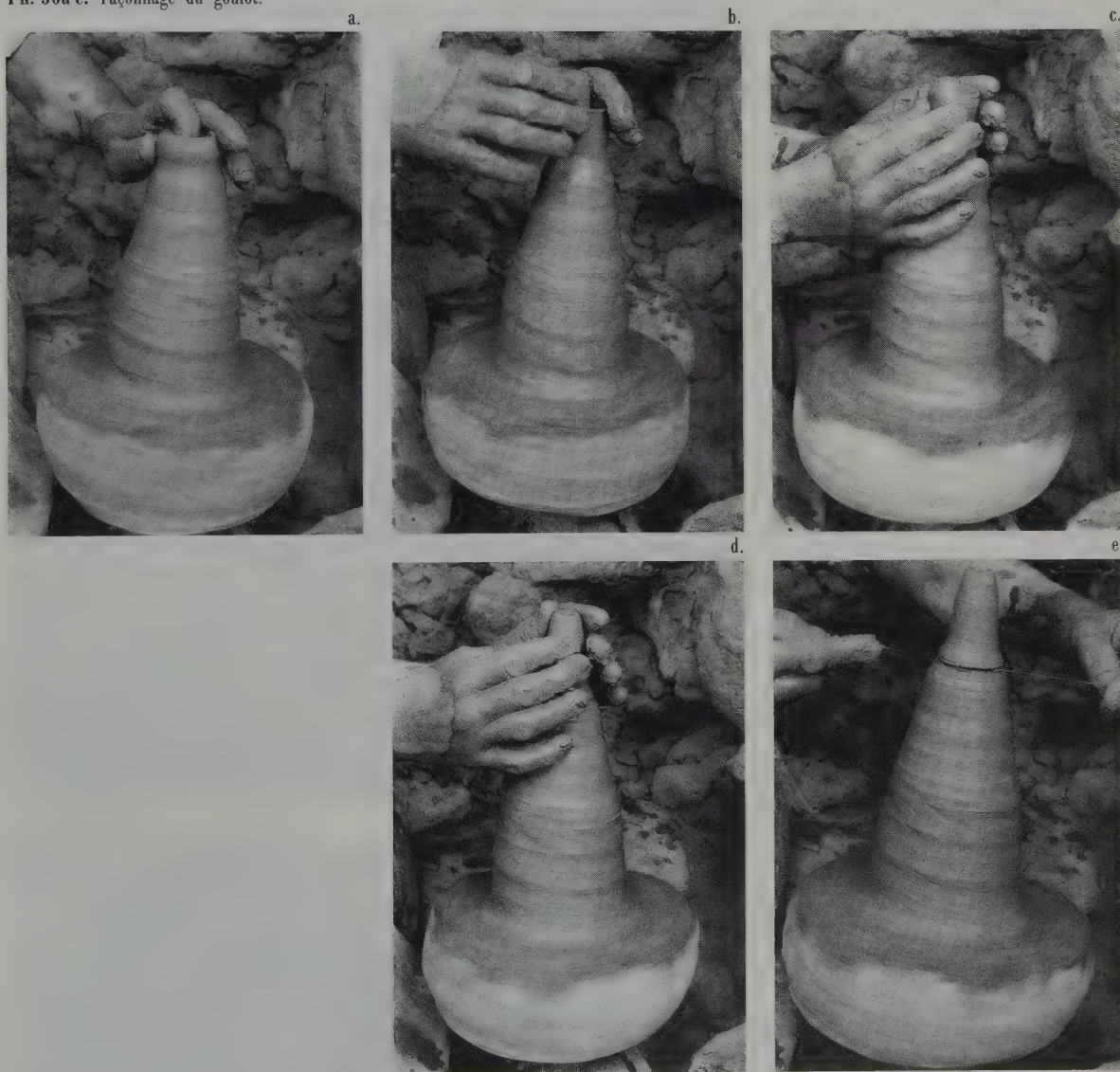


Fig. 26. Fixation des anses.

a. Ajout d'une boulette d'argile pour augmenter la surface de contact de l'anse.



Ph. 30a-c. Façonnage du goulot.



Ph. 31a-d. Fixation du goulot.

a.



b.



c.



d.



La fixation

Quand les goulots se sont un peu raffermis, il prend alors le premier récipient de la série tournée. Avec l'index de la main droite, il troue la panse en tenant le récipient de la main gauche. Il enduit le pourtour du trou avec de la barbotine, puis il fixe le goulot en pressant sa base sur la panse du pot, il lisse la zone de contact entre le goulot et le récipient (ph. 31a-d).

• LES MANDRINS

Les techniques de tournage à Badoura comportent souvent deux ou trois phases différentes. Les ébauches de la première phase sont remises sur le tour une deuxième fois, parfois même une troisième, comme dans le cas des *sega-s* (nos 24-27) et des *qolla-s* (n° 17). Pour maintenir les ébauches sans les déformer, le potier confectionne des mandrins (*qaleb*, pl. *qawāleb*) sur le tour. Il y a donc différents types de mandrins.

Le mandrin femelle avec fond

fig. 27

On confectionne sur la girelle un mandrin en argile, en forme d'anneau (ou de forme cylindrique), les dimensions varient en fonction de celles de l'ébauche. Les parois externes du mandrin sont consolidées à l'aide d'une cordelette de fibres de palmier, enroulées plusieurs fois.

Le tour en mouvement, on tapisse la surface interne du mandrin de cendres. Cette fine pellicule cendreuse empêche le pot d'adhérer au mandrin.

Le mandrin femelle en forme d'anneau pour recevoir un fond hémisphérique

fig. 28

Ce mandrin femelle est utilisé pour recevoir les formes qui ont un fond hémisphérique comme les *garra-s* (n° 24) ou les *zīr-s* (n° 21). On enlève d'abord l'argile qui bouche la cuvette (*būra*), puis on façonne autour de sa circonférence un mandrin en forme d'anneau qui augmente ainsi la profondeur de la cuvette. La cuvette permet de recevoir le fond hémisphérique et le mandrin maintient la partie inférieure des parois, ce qui assure une stabilité suffisante à l'ébauche pour être retravaillée. On renforce le mandrin avec une cordelette en fibres de palmier en l'enroulant plusieurs fois. On enduit de cendres la cuvette de la *būra* et l'intérieur du mandrin pour empêcher l'ébauche d'adhérer.

Fig. 27. Mandrin femelle :

1. Mandrin femelle avec fond ;
2. Cordelette de fibre de palmier ;
3. Cendres ;
4. Partie inférieure de la panse d'une gargoulette (n° 17) ;
5. Pied à simple bandeau.

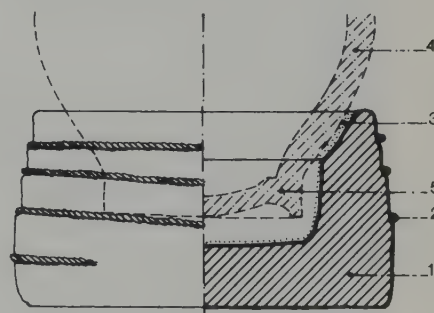
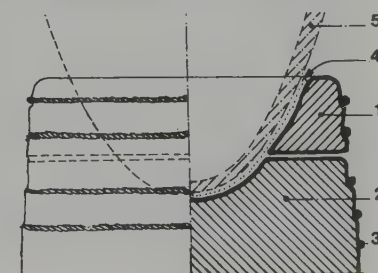


Fig. 28. Mandrin femelle :

1. Mandrin femelle sans fond ;
2. Tête d'argile ;
3. Cordelette ;
4. Cendres ;
5. Fond hémisphérique posé verticalement.



*Le mandrin spécial pour la troisième phase
du tournage de la garra (n° 24)*

fig. 29

Façonnage du mandrin: on tourne un anneau qui sera ovalisé pour recevoir horizontalement la *garra*, (ph. 32a-c). Certains potiers modifient le mandrin circulaire utilisé lors de la deuxième phase. La cordelette de maintien est d'abord retirée afin de permettre l'étirement de la terre, et elle est ensuite remise; dans ce cas, la *būra* reste ouverte.

Le mandrin mâle

fig. 30

Il est fait d'argile rouge mélangée avec de la cendre. Son petit diamètre est un peu plus petit que le diamètre intérieur de l'ouverture du godet (n° 33), son grand diamètre permet de recevoir le bord de la forme.

L'ébauche s'emboîte donc sur le mandrin. Le tourneur saupoudre la surface du mandrin avec de la cendre et il la frotte un peu sur le mandrin pour éviter que les bords de l'ébauche ne se collent pendant le façonnage.

Fig. 29.

Mandrin pour la 3^e phase de la *garra* n° 24:

1. Mandrin;
2. Tête d'argile;
3. Cordelette;
4. Cendres;
5. *Garra* posée horizontalement.

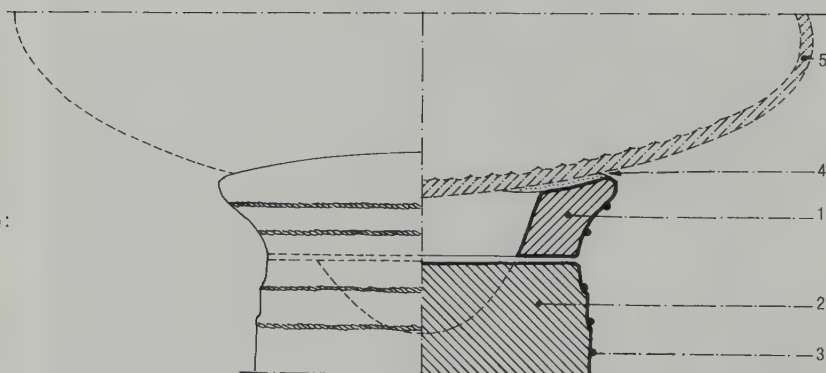
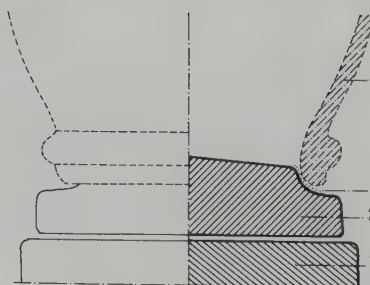


Fig. 30. Mandrin mâle:

1. Mandrin;
2. Tête d'argile;
3. Cendres;
4. Godet n° 33.



Ph. 32a-c

Façonnage du mandrin pour la 3^e phase
du tournage de la *garra*.

a.



b.



c.





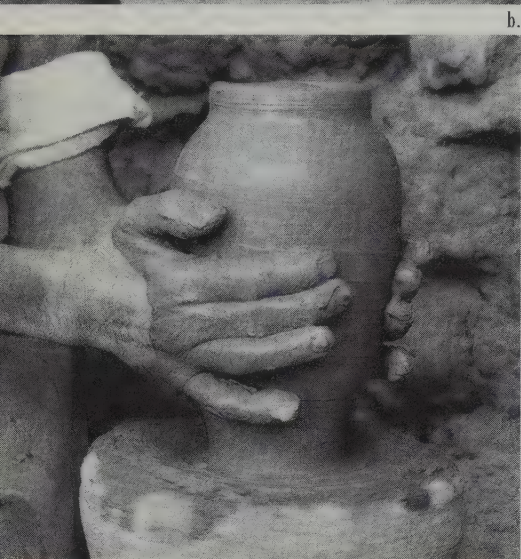
• LE DÉTACHEMENT DE L'ÉBAUCHE
APRÈS LA PREMIÈRE PHASE

Les récipients façonnés en deux ou trois étapes sont enlevés du tour d'une façon spéciale à la fin de la première phase pour les détacher de la girelle.

Le potier serre de ses deux mains la base de l'ébauche pour la rétrécir (ph. 33a).

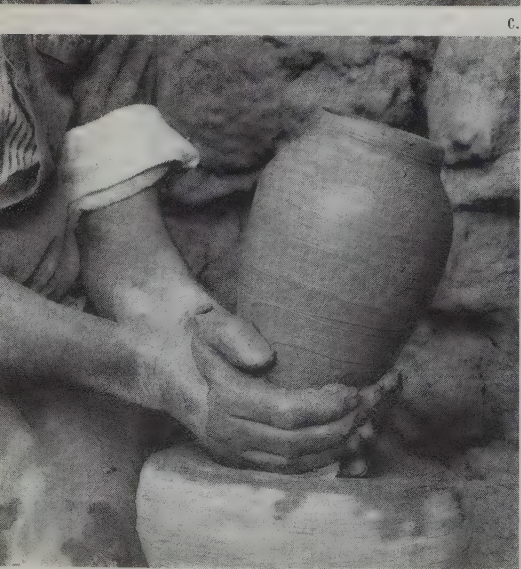
Cette pression fait aussi s'allonger l'ébauche et élargir sa panse que le potier modifie avec ses deux mains pour retrouver le profil voulu (ph. 33b).

Puis, par une pression de la tranche des deux mains, il presse jusqu'à détachement de l'ébauche (ph. 33c).



• LE TRAVAIL COMMUN POUR UNE SÉRIE

Il n'est pas nécessaire que le potier ayant commencé le tournage d'un pot, au cours de la première phase, soit chargé de la terminer; un autre potier peut entreprendre la deuxième phase de fabrication. Pendant les fortes chaleurs, qui peuvent entraîner un durcissement trop rapide des récipients, plusieurs potiers interviennent et s'entraident pour terminer la série.



Ph. 33a-c. Détachement de l'ébauche
après la 1^{re} phase.

Le séchage et la cuisson

LE SÉCHAGE

LE SÉCHAGE est une phase essentielle, intermédiaire entre l'eau et le feu. Un récipient formé d'argile rouge (mélangée avec de la cendre) a 40 % de son poids en eau. À la fin du séchage, il rétrécit de 8 %. Un récipient formé d'argile blanche (mélangée avec de la silice) a 30 % de son poids en eau, et rétrécit de 6 % après séchage (voir tableau p. 26). Ceci montre que les deux argiles sont plastiques et que la plasticité de l'argile rouge est plus grande que celle de l'argile blanche.

La cendre mélangée à l'argile rouge et la silice mélangée à l'argile blanche permettent de réduire le temps de séchage. Les particules de cendre et de silice sont plus grandes que celle de l'argile. Elles ouvrent donc des canaux à travers lesquels l'humidité peut passer et ressortir en surface.

À l'atelier de Badoura, le façonnage est déterminé par plusieurs éléments : espèce d'argile, composition de la cendre et de la silice, plasticité de l'argile, capacité et forme du récipient, température ambiante (hiver ou été)¹. Ce sont ces mêmes éléments qui déterminent les deux phases de séchage :

- raffermissement de l'objet pendant le façonnage ;
- séchage final après le façonnage et avant cuisson.

1. Les températures moyennes :

min.	max.	
4 °C	20 °C	janvier
22 °C	41 °C	juillet

LE RAFFERMISSEMENT

APRÈS la première phase de tournage, la pièce a besoin d'être stockée sur une surface humide (*maṣṭ al-mayya*). La partie inférieure plus épaisse, qui devra être retravaillée pendant la deuxième phase, reste ainsi humide, et la partie supérieure aux parois déjà élaborées pour la forme définitive peut se raffermir à

l'atmosphère ambiante, de façon à ce qu'elle ne se déforme plus quand le potier retourne sa forme sur son tour pour la deuxième phase.

LE SÉCHAGE FINAL

LA PIÈCE définitivement élaborée sur le tour est entreposée sur une aire de sable (*maṣṭ al-raml*) pour un séchage final qui durera plusieurs jours selon la grandeur et l'épaisseur de la pièce et selon la saison². C'est un séchage presque complet puisque l'élimination totale de l'eau ne se fera que pendant la cuisson³.

Les anses ou goulots sont posés, soit après la première phase, soit après la seconde, selon la technique de tournage, quand l'argile raffermie contient encore assez d'humidité pour recevoir un ajout qui doit sécher et se rétracter en même temps que la pièce, (voir les anses, p. 51).

Le séchage doit être lent et régulier pour que les parties épaisses et minces se rétractent simultanément sans provoquer de déformations ou de fentes à la pièce. Les premières heures de séchage étant les plus importantes, le potier termine de préférence sa deuxième phase de tournage en fin d'après-midi, pour que les pièces soient entreposées sur l'aire quand les rayons du soleil commencent à baisser. Malgré ses deux grands acacias et certains murs, l'aire de Badoura est quand même exposée aux rayons du soleil et au vent. Il est donc indispensable qu'un potier surveille les pots en les déplaçant ou en les tournant pour que chaque face de la pièce sèche d'une façon régulière. Comme exemple de durée de séchage avant l'enfournement, on peut dire qu'une grosse pièce, comme le pétrin à pâte, prendra environ un mois et demi à sécher en hiver et un mois en été. Pour le reste des pièces, une moyenne de dix jours en hiver et cinq en été, est nécessaire.

C'est au cours du séchage que la pièce prend son maximum de retrait car l'eau en s'évaporant permet aux particules d'argile de se rapprocher.

Par les différents points décrits, on voit comment le potier a résolu les problèmes de séchage :

- par un apport de cendre dans l'argile ou un apport de cendre dans une partie de l'argile seulement (voir famille *sābya*, p. 94);
- par un apport de silice ou de cendre;
- par une aire de séchage humide puis une autre sèche;
- par l'organisation des phases de tournage selon les heures du jour et compte tenu des saisons.

2. L'humidité relative peut être élevée les matins d'hiver jusqu'à 90 % – moyenne basse inférieure 40 %.

3. L'eau libre ou l'eau dite « de plasticité » quitte l'argile sous forme d'évaporation quand l'humidité ambiante est inférieure à 100 %. Pendant la cuisson à 350° un changement survient quand l'eau dite de constitution, chimiquement contenue dans l'argile, commence à être chassée. (voir D. RHODES, *Terres et glaçures*, Paris, 1974, p. 24).

LA CUISSON

1. LE FOUR (*fāhūra*)

fig. 31

LE FOUR utilisé à Al-Qasr Al-Dakhel est d'un type primitif, connu sous le nom de « four à flamme directe », mais qui s'est développé et perfectionné sous certains aspects. Ce type de four atteint la température de 700 à 900 °C, température suffisante pour transformer l'argile crue en terre cuite tout en lui conservant une bonne porosité. Cette température permet aussi de transformer les pierres à chaux en chaux. Les potiers d'Al-Qasr ont donc conçu leur four pour cette double utilisation : calciner la pierre à chaux et cuire la poterie lors de la même cuisson.

Le four se compose de deux chambres principales superposées, l'une excavée dans le sol et l'autre construite en briques au-dessus. La chambre inférieure de 4 m³ environ est utilisée comme foyer ; elle est appelée *būra*. Une petite ouverture est aménagée dans une des parois pour permettre d'y jeter le combustible, cette ouverture s'appelle *bāb al-ḥameyya*. La chambre supérieure, de 7 m³, est une chambre à ciel ouvert dans laquelle les potiers empilent les pierres à chaux et enfournent les poteries.

Le dispositif de communication entre les deux chambres reflète l'ingéniosité de conception de ce four. Les deux chambres communiquent par un trou central et par des carneaux (*šārūḥ*, pl. *šawāriḥ*) disposés tout autour. Le trou est lui-même en partie recouvert par une petite voûte (*osāra*). C'est autour de ce trou central et sur les extrémités de l'extrados que seront empilées, en une forme conique vide à l'intérieur, les pierres à chaux.

On peut remarquer que malgré la simplicité apparente de ce four, le rapport des volumes entre eux, le nombre et la disposition des divers orifices offrent des solutions heureuses qui sont sûrement le résultat d'une intelligence pratique et d'une expérience héritée.

Le problème majeur de n'importe quel four est d'en dominer la courbe de température du début à la fin, et de répartir la chaleur également dans toutes les parties de la chambre de cuisson avec une atmosphère homogène.

Nombre de fours dans les oasis
de Dakhla et Kharga

Il y a dans l'oasis de Dakhla dix-neuf fours répartis comme suit :

Al-Qasr	10
'Ezab Al-Qasr	6
Mout	1
Esment	1
Balat	1

Les deux fours que les potiers utilisent à Mout et à Esment sont des fours saisonniers. Certains potiers d'Al-Qasr vont dans ces ateliers pendant deux ou trois mois. Ils échangeront leur poterie contre du grain et retourneront travailler chez eux. Ces potiers apportent l'argile dont ils auront besoin. L'argile blanche vient de Balat qui est à 30 km à l'est de Mout.

Dans l'oasis de Kharga, il n'y a qu'un seul four avec un potier qui ne travaille du reste qu'à mi-temps.

Autrefois, quelques potiers d'Al-Qasr allaient au village de Baris dans l'oasis de Kharga et s'y installaient pour six mois. Ils faisaient coïncider leur dernier mois de travail avec la saison des moissons pour acquérir du grain. Maintenant, les potiers ne vont plus travailler à Baris. Leur niveau de vie est un peu meilleur et ils sont aussi devenus peu nombreux car plusieurs ont émigré dans les pays arabes ou sont partis pour Le Caire, abandonnant le métier dans l'espoir de revenus meilleurs.

A. Les parties du four

- LE FOYER (*būra*) (se nomme aussi *maḥma*) fig. 31.1
Excavation de 1,70 m de profondeur, de 1,20 m de largeur, et de 2 m de longueur dans laquelle le potier charge le combustible. Le foyer est construit de manière à concentrer un maximum de chaleur et à la diriger à travers les orifices qui ouvrent vers la chambre de cuisson. Le terrain tout autour de cette fosse agit comme une isolation et favorise la concentration de la chaleur. Le foyer n'a qu'une ouverture, dans sa partie supérieure, appelée *bāb al-ḥameyya* qui sert à jeter le combustible et à faire un appel d'air nécessaire à la combustion.

Au moment de l'excavation pour la construction de la chambre du foyer, les potiers doivent observer la nature du sol. S'ils ne rencontrent que de l'argile rouge homogène sur les parois de la fosse, ils la laissent telle quelle sans construire de revêtement, car au cours des futures cuissons, les parois se transformeront en terre cuite. Si au contraire, ils rencontrent des veines de sable, ils seront obligés de construire un revêtement en briques d'argile rouge crue. L'épaisseur de ce mur est de 32 à 43 cm, c'est-à-dire d'une brique et demi à deux briques. Évidemment, il faut dans ce cas une excavation plus grande pour conserver le même volume de chauffe.

Le foyer du four relevé ici (fig. 31.1) comporte des parois en briques. Le volume du foyer des fours moyens est de 4 m³ environ. Ce grand volume est conçu pour :

- permettre de jeter d'un seul coup une grande quantité de combustible ;
- laisser assez de place à la cendre qui s'accumule au fur et à mesure de la cuisson ;
- permettre une combustion très vive et très rapide dont la chaleur se concentrera dans la chambre de cuisson et atteindra rapidement 900 °C.

J'ai observé que les parois des foyers des fours sont recouvertes d'une couche de glaçure résultant de deux phénomènes :

1. L'argile rouge ou les briques de revêtement des parois contiennent un haut pourcentage d'alcalis (K₂O) qui, sous l'action de la chaleur, se vitrifie ;
2. Pendant la cuisson, le combustible, en se consumant, dégage des vapeurs sodiques qui se déposent sur les parois et, en se combinant avec la silice des briques, se transforment en une couche de glaçure.

Ce phénomène peut aussi se produire sur les premières couches de poteries en contact direct avec la flamme.

• L'OUVERTURE DU FOYER (*bāb al-ḥameyya*)

(se nomme aussi *bāb al-waʿīd* et *boʿ al-fāḥūra*) fig. 31.2

C'est une ouverture aménagée au centre de la plus petite paroi de la chambre du foyer. Elle est en forme de voûte de 60 cm de hauteur, 50 cm de large. L'intrados se trouve à 2,20 m au dessus du sol du foyer. Elle fait une saillie de 20 cm à l'extérieur du four. En dirigeant ainsi l'air par ce conduit, le tirage sera plus violent et les flammes seront attirées plus rapidement vers la chambre de cuisson. Cette ouverture étant l'unique apport d'air au foyer, le feu à l'intérieur aspire l'air nécessaire à sa combustion et les potiers ont remarqué que cette simple saillie permet une augmentation plus rapide de la température.

Le seuil de l'ouverture du foyer est incliné vers l'intérieur pour faciliter le lancer du combustible à l'aide de la *malazza* (p. 18). Cette inclinaison permet aussi à l'air de mieux s'engouffrer.

Sur le plan d-d (fig. 31), on peut constater que le foyer et l'ouverture de la porte dessinent une forme de bouteille. La forme de goulot favorise un tirage qui permet au combustible de s'enflammer sur toute la surface du foyer grâce à des courants circulaires et ascendants.

Le volume du foyer est totalement rempli de flammes qui se répartissent également à travers les orifices.

• LA SOLE (*maṣṭaba*, pl. *masāṭeb*)

fig. 31.3

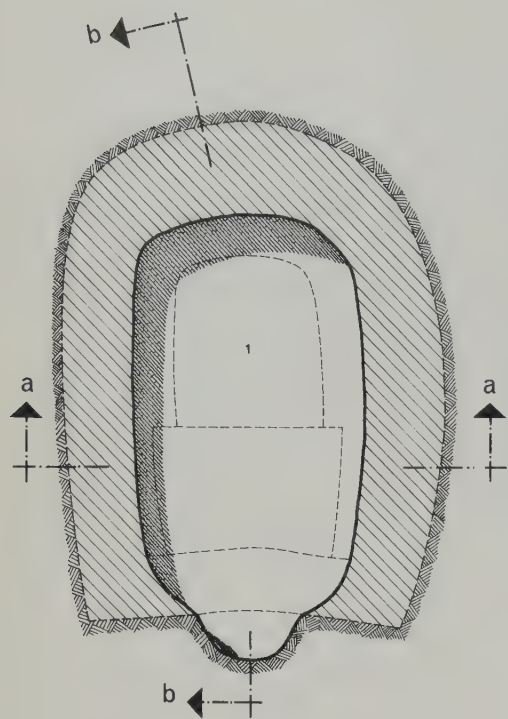
C'est la surface horizontale sur laquelle sont disposées les pièces à cuire. Elle a la forme d'un fer à cheval, le contour extérieur étant délimité par la paroi de la chambre de cuisson, et le contour intérieur par un petit muret, de deux briques de hauteur, formant un rebord (*šeffa*) autour du foyer (*būra*). Le plan horizontal de la sole est ajouré de onze orifices équidistants communiquant avec le foyer et divisant ainsi la sole en dix surfaces (30 × 45 cm environ) nommées *masāṭeb* (sing. *maṣṭaba*)⁴.

4. Certains fours plus petits ont neuf orifices, donc huit *masāṭeb*.

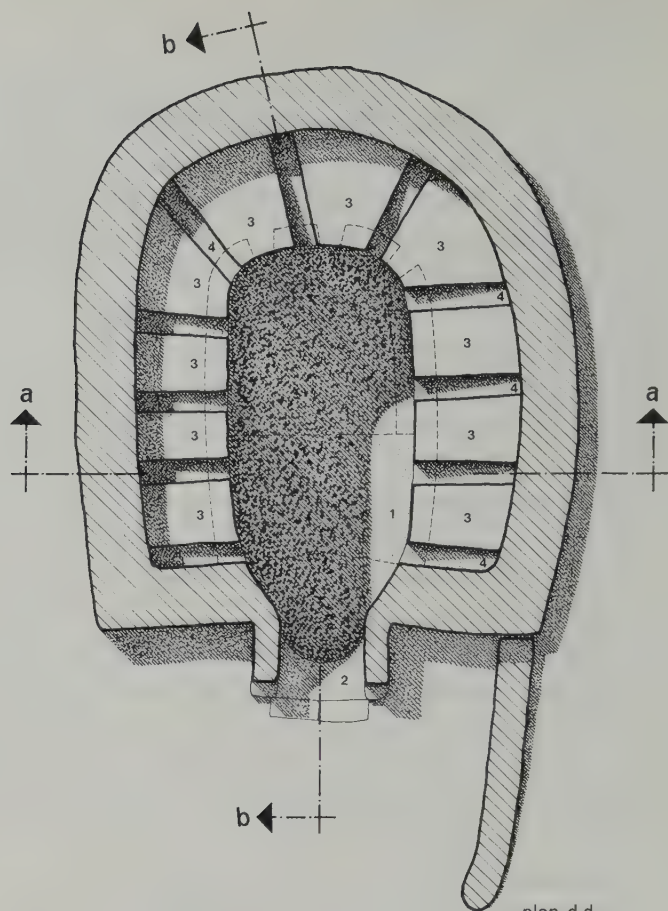
• LES CARNEAUX (*šārūḥ*, pl. *šawāriḥ*)

fig. 31.4

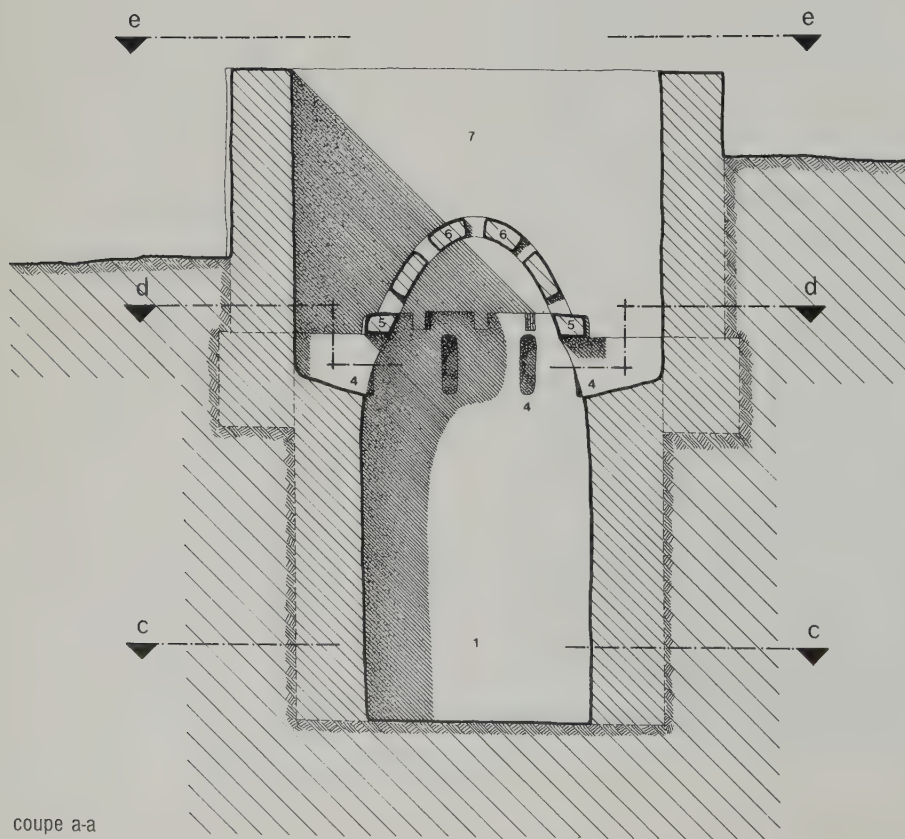
Les onze carneaux sont des passages qui conduisent le feu du foyer à la chambre de cuisson. Les entrées de ces passages sont des ouvertures rectangulaires de 13 cm de largeur, aménagées verticalement à intervalles réguliers sur les parois du foyer, leurs axes étant distants d'environ 45 cm. La profondeur de ces ouvertures varie de 45 à 60 cm selon leur place dans le four. Leur base se situe à 1,70 m du niveau du sol du foyer et leur hauteur est de 35 cm, soit cinq assises de briques. On remarque (fig. 32) que ces cinq assises de briques sont posées en encorbellement (chaque assise ayant un surplomb de 3 à 4 cm), réduisant progressivement la dimension intérieure du



plan c-c



plan d-d



coupe a-a

0 100 cm

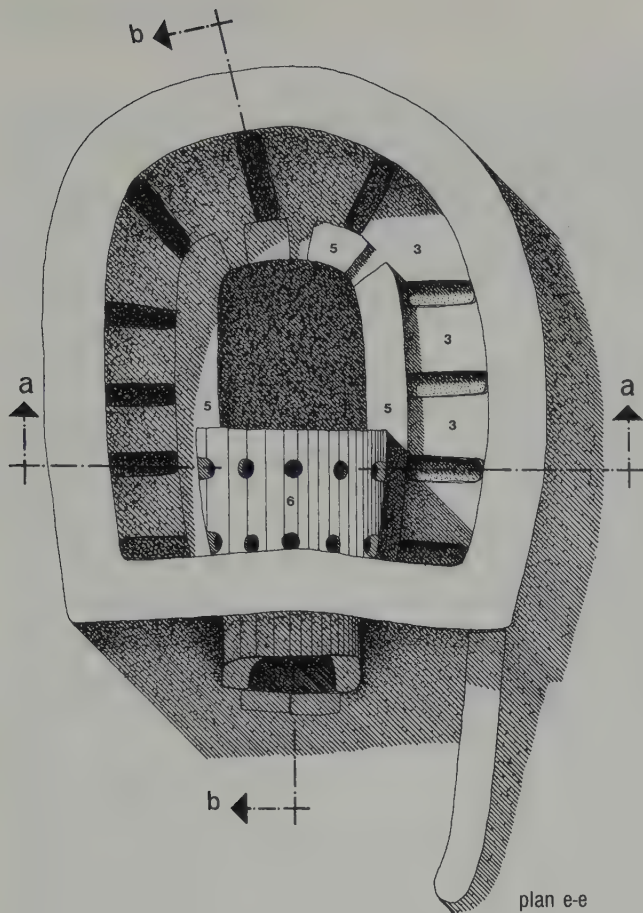
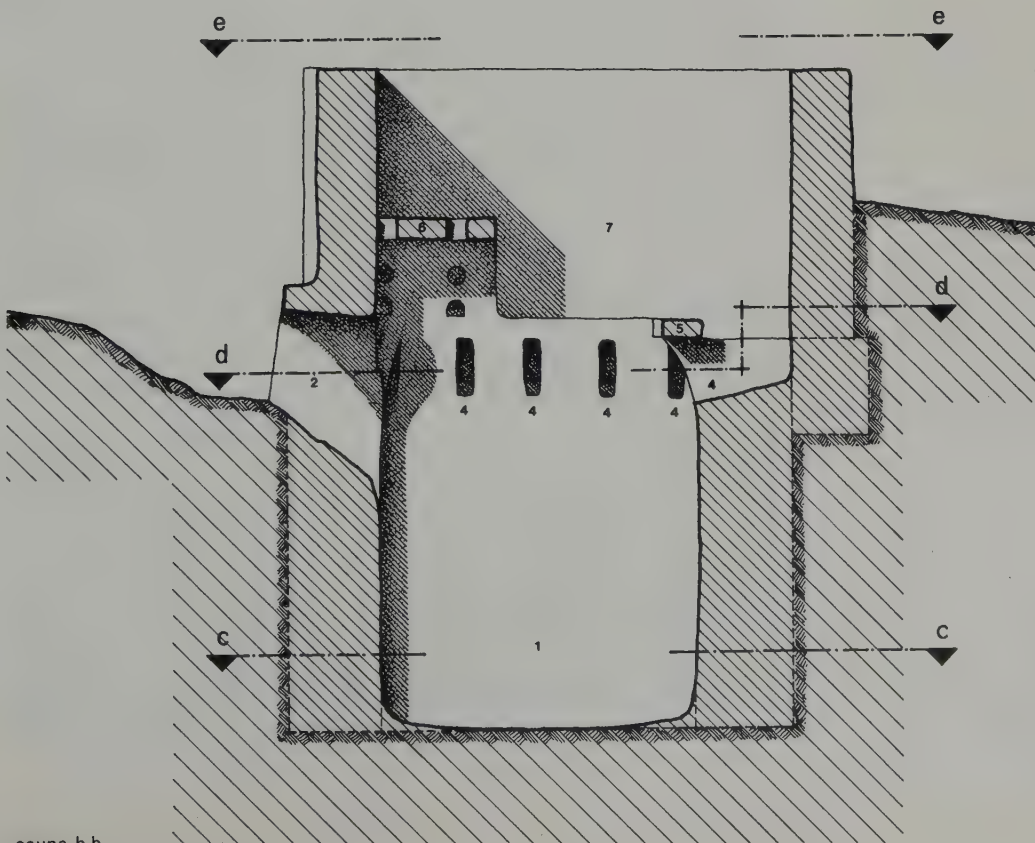


Fig. 31. Le four :

1. Foyer ;
2. Ouverture du foyer ;
3. La sole ;
4. Les orifices ;
5. La *šeffa* ;
6. La voûte ;
7. La chambre de cuisson.



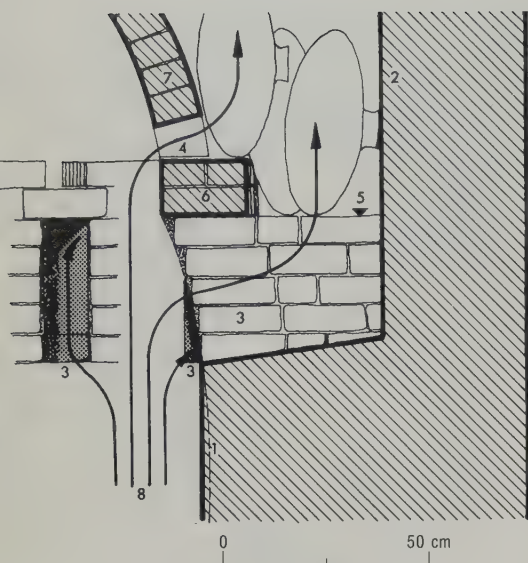


Fig. 32. Coupe détaillée
à travers un des orifices du four :

1. Paroi du foyer ;
2. Paroi de la chambre de cuisson ;
3. Ouverture d'un orifice de la sole ;
4. Ouverture d'un orifice de la voûte ;
5. Niveau de la sole ;
6. Šeffa ;
7. La voûte ;
8. Trajet des flammes.

foyer vers le haut, ceci afin de favoriser le tirage. Certains potiers taillent parfois aussi les parois du foyer pour lui donner une forme légèrement concave (voir pointillé dans la paroi du foyer, fig. 32.1), ceci pour faciliter également le tirage. Dans le même but, la base des orifices a un profil incliné.

• LA ŠEFFA

fig. 31.5

Ceinture en forme de U recouvrant sur 20 cm le pourtour intérieur de la sole et des orifices. La hauteur de cette ceinture est de deux épaisseurs de briques (14 cm) et recouvre la sole et les orifices de la largeur d'une brique (20 cm) ; sur une partie des bras du U sera construite une petite voûte, le reste de cette ceinture servira d'assise à l'empilement des pierres à chaux. On ouvre quelquefois dans l'épaisseur de la šeffa, partie du fond, des passages de 7 cm de hauteur qui donnent au centre d'un *maštaba*. Ces passages transforment les mouvements verticaux de certaines flammes en mouvements horizontaux.

• LA VOÛTE (*osāra*)

fig. 31.6

Voûte en briques crues dont les bases prennent assise sur la šeffa. Sa largeur varie de 90 cm à 1,20 m sa hauteur de 50 cm à 70 cm, son épaisseur est d'une demi-brique (10 cm). Sa longueur varie en fonction des besoins de l'enfournement, car en fait, cette voûte est transformable. Le potier joue sur sa longueur selon la quantité de pierres à chaux qu'il a à enfourner. Elle peut être presque entièrement démontée si le four ne doit contenir que de la pierre à chaux (voir p. 84) ou bien elle peut recouvrir tout le four si le potier n'a que de la poterie à cuire. Comme cette voûte sert de plafond à une partie du foyer, les potiers y ont aménagé des carnaux pour que les flammes puissent atteindre facilement les poteries enfournées sur l'extrados de la voûte. Le four relevé (fig. 31) a dix ouvertures circulaires (*šawāriḥ*) de 8 à 10 cm de diamètre. Ces carnaux sont placés à intervalles réguliers sur deux rangées parallèles. Les premiers trous sont au niveau de la šeffa, cinq trous touchent la paroi de la chambre de cuisson et l'axe des cinq autres trous est à 20 cm du bord de la voûte.

La construction de la voûte, malgré sa petite dimension, présente un problème difficile pour le potier qui n'utilise pas de gabarit. Cela l'oblige à remplir le volume du foyer avec le combustible jusqu'au niveau de la naissance de la voûte, environ 2 m. La forme même de la voûte est remplie par de grands tessons reposant sur les fagots qu'il entasse de façon à dessiner la courbe de la voûte (ph. 34). Malgré ce pénible travail, la voûte n'en est pas moins souvent de forme irrégulière, ce qui en affaiblit les qualités de support. Parfois

même la voûte s'écroule avec la poterie car le poids des poteries exerce une pression qui peut en provoquer l'effondrement si celle-ci, après sa forte dilatation lors de la cuisson et en se rétractant pendant le refroidissement, n'a pas retrouvé sa forme initiale. Les potiers restaurent la voûte toutes les trois ou quatre cuissons pour éviter de tels ennuis.

- LA CHAMBRE DE CUISSON

fig. 31.7

La chambre de cuisson est construite à partir de la sole du four. Elle atteint 1,40 m de haut, ses murs (*hēt al-fāḥūra*) sont d'une épaisseur de 30 cm, faits en briques crues composées d'un volume d'argile pour deux de sable. Les dimensions des briques utilisées sont de 21 × 11 × 6 cm. Le mortier qui lie les briques est simplement de l'argile rouge sans mélange (*ḥoṭ*); quand le mur est construit, un tas de terre est élevé contre les parois, quelquefois même jusqu'en haut. Le rôle du remplissage est de consolider le mur du four; au fur et à mesure de la montée de la température, il sert aussi d'isolant et les parois qui s'échauffent renvoient leur chaleur dans la chambre de cuisson.

- L'ENDUIT DU FOUR

Un enduit composé de deux tiers d'argile rouge fine et d'un tiers de crottes d'âne mélangées à de la paille recouvre les murs intérieurs du four ainsi que la voûte, la sole et l'intérieur de tous les orifices. Cet enduit est posé à la main et cette opération s'appelle *talyīs*. Si nécessaire, elle est répétée.

B. Emplacements réservés à divers usages

Les potiers ont aménagé autour des fours des espaces pour déposer le combustible, la poterie et la chaux.

L'organisation et l'aménagement de ces espaces peuvent varier d'un four à l'autre en fonction de l'emplacement de chaque four et des contraintes du voisinage avec les autres fours. J'ai pris comme exemple de ces emplacements celui de la fig. 33.

- L'ESPACE RÉSERVÉ AU DÉPÔT DU COMBUSTIBLE

fig. 33.1

Cet espace s'étend devant la porte du foyer. Sur ce terrain en pente, de petits murs sont construits pour retenir le combustible. Les fagots se trouvent ainsi à portée de main au moment de la cuisson. Les fagots sont pris un à un, déliés et jetés par petites brassées dans le foyer.



Ph. 34. Restauration de la voûte.
Chaque brique que le potier remplace est soutenue par un grand tesson.

- L'ESPACE AUTOUR DU FOUR A DIVERSES UTILISATIONS

fig. 33.2

- a. Séchage définitif

Les pièces qui commencent à sécher devant l'atelier dans un endroit appelé *mas̄ al-raml* sont transportées par les ouvriers d'une même famille dans cet espace pour un séchage définitif et pour laisser la place à la poterie d'une autre famille.

Une partie des poteries est déposée contre les parois du mur du four et le reste plus loin sur le sol tout en laissant un passage de 70 cm. Au moment de l'enfournement, un homme se tient à l'intérieur du four et d'autres potiers sur ce passage lui tendent les poteries dont il a besoin pour l'enfournement.

- b. Contrôle de la température par les potiers pendant la cuisson, car cet endroit est vide de poterie pendant ce temps.

- c. Défournement de la poterie avant qu'elle ne soit transportée dans les dépôts.

- d. Passage des hommes qui enlèvent les pierres à chaux pour les transporter dans leur propre espace pour être éteintes.

- L'ESPACE POUR ÉTEINDRE LA CHAUX

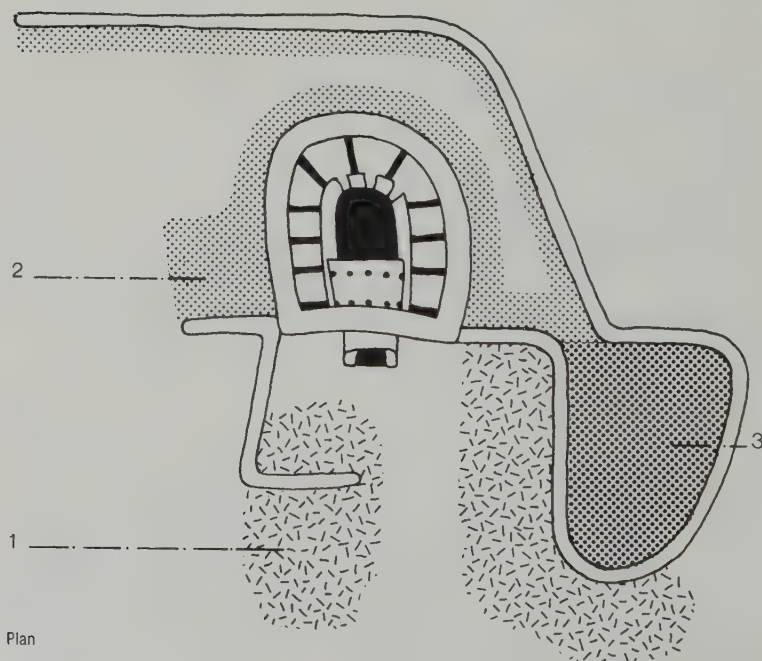
fig. 33.3

Espace aménagé de façon bien horizontale, limité par de petits murets construits avec des briques crues et des tessons. Les potiers étalent la chaux vive et l'arrosent d'eau ; quand elle est refroidie et éteinte ils en emplissent des bidons ou des sacs qu'ils emportent pour les vendre.

Fig. 33.

Aménagement d'espaces autour des fours.

1. Espace réservé au dépôt du combustible ;
2. Espace réservé au séchage définitif, contrôle et défournement ;
3. Espace pour éteindre la chaux.



Plan

2. LE COMBUSTIBLE

UNE CUISSON dans un four de taille moyenne nécessite vingt-quatre charges de combustible en été et trente en hiver (la charge étant ce que peut transporter un âne). Il faut cinq heures à deux hommes travaillant avec leurs deux ânes pour réunir et apporter à l'atelier leurs deux charges⁵. Une cuisson demande donc à deux hommes, soixante heures de travail en été et soixante-quinze heures en hiver. compte tenu de la distance et de l'effort requis, il ne peut y avoir qu'un voyage de ramassage dans la journée. C'est dire qu'il faut à ces hommes, pour réunir le combustible nécessaire à une cuisson, douze jours en été et quinze en hiver.

Ainsi pouvons-nous nous représenter ce que le ramassage du combustible demande d'effort et de temps et comprendre l'intérêt qu'il y a, pour la capacité de production, à disposer d'une famille nombreuse. Voilà qui explique qu'une famille puisse compter quarante-sept personnes (femmes et enfants compris), vivant sous le même toit et dont onze des hommes sont potiers ; ou qu'elle possède de deux à six ânes (ou plus), selon son importance ; ou encore qu'une famille puisse faire une cuisson par semaine et une autre famille une cuisson par mois. Voilà pourquoi, enfin, un des potiers m'a dit un jour : « Ce qui compte le plus, c'est le combustible ; au tournage, petits et grands peuvent travailler. »

Les combustibles utilisés dans les ateliers sont, pour l'essentiel, le tamaris ('*abal*) et le salsola ('*akriš*), parfois aussi le *Lagonychium Farctum* (*šalšalāw*). Ces plantes poussent généralement dans des terres basses qui, en l'absence de drains, constituent, dans les oasis, des zones de drainage naturel où s'accumulent des eaux stagnantes et saumâtres. Ce drainage est d'autant plus important que, par crainte de la sécheresse particulièrement sévère de la région, les paysans ont tendance à irriguer excessivement leurs terres. L'irrigation excessive provoque aussitôt des concentrations durables de sels dans les eaux souterraines, qui remontent par capillarité, à la surface des sols, où elles déposent une mince croûte de sel⁶.

• LE TAMARIS ('*abal*)

Il se nourrit de ces eaux salinisées qui laissent parfois des dépôts de sels sur ses souches rouges⁷. Aussi le coupe-t-on au-dessus de la racine. Il repousse sur sa souche ancienne et reverdit durant l'hiver. Souvent, et particulièrement en été, des reptiles se cachent autour de ses racines. Le tamaris sèche très lentement en hiver, mais en été le séchage est nettement plus rapide. Lorsqu'il est

5. Deux heures de transport aller et retour, et trois heures pour couper et lier le bois.

6. G. HAMDAN, *Šaḥṣīyyat Miṣr*, 1980, 1^{re} partie, p. 335 sq.

7. La nature des terres dont se nourrissent les plantes influe sur leur composition et par conséquent sur celles de leurs cendres. Bien plus, la composition des cendres varie en fonction des phases de croissance : celle du tronc par exemple diffère de celle des branches ou des feuilles. Voir Fr. Daniel de Taizé, *L'art de cendres*, Taizé, 1976, p. 21-24. Les cendres du '*abal*' ou du '*akriš*' contiennent un pourcentage élevé d'alcalis sodium et potassium, deux éléments qui sont des fondants très actifs. Durant la cuisson, la chambre du four s'emplit d'un nuage alcalin qui affecte les premières couches de poteries, notamment celles qui sont en contact direct avec les orifices de la sole, en y disposant une mince couche de glaçure. Lorsque les cendres sont en contact direct avec les parois de la chambre, celles-ci sont couvertes d'une mince couche vitrifiée, observable dans tous les fours (voir Cuisson p. 111).

parfaitement sec, il donne un feu vif par comparaison à celui que produit le salsola ('akriš). Au moment de la coupe, on l'étale pour le faire sécher en un lieu exposé au soleil. La durée de cette exposition est fonction de la saison. On préfère le transporter sec, car il est alors plus léger.

- LE SALSOLA ('akriš, appelé aussi *ḥrēt*)

Il pousse habituellement auprès du tamaris. Il est de couleur ivoire clair, presque blanc. Il sèche plus vite que le tamaris et c'est pour cette raison qu'on l'utilise comme combustible d'hiver. En été, on lui préfère le tamaris qui fournit un feu plus vif. À la saison chaude, en effet, une charge de tamaris donne une flamme deux fois plus forte que celle d'une charge de 'akriš.

- LE LAGONYCHIMUM FARCTUM (*šalšalāw*)

Nom que certains, en raison de sa difficulté, prononcent *šešlāw* ou encore *šenšelāw*. À Balat, on dit *šešlān*.

Le *šalšalāw* est un combustible peu apprécié des potiers, parce qu'il donne une flamme faible, qu'il est peu abondant et que les branches en sont hérissées d'épines. Aussi ne l'utilisent-ils qu'en cas de nécessité.

- LES ZONES DE RAMASSAGE

On ramasse les arbustes pour le combustible dans les zones basses et autour des anciennes sources ou des puits, où ils poussent en abondance. La région de Mawhoub, à 8 km d'Al-Qasr est la zone de ramassage la plus proche de Badoura (fig. 34). Elle est voisine d'un ancien puits, appelé puits du cheikh Saber. Là, poussent tamaris, 'akriš, *šalšalāw*, *ḥalfa*, roseaux, ainsi que des herbes, des *atl* (*tamarix aphylla*) appelés 'abal *afrangī* et des *gaswarīn* (*casuarina cunninghamiana*). Cependant on ne coupe que des tamaris et des 'akriš. La coupe est appelée *qabb* ou *qašt*.

- LE RAMASSAGE

Le ramassage est effectué près du puits du cheikh Saber, dans la région de Mawhoub, par deux hommes aidés de leurs ânes. En chemin, ils s'arrêtent aux petits bosquets de palmiers pour couper quelques palmes, petites et vertes, prises au cœur de l'arbre. De ces feuilles, ils fabriquent à la hâte une sorte de corde que l'on nomme *samar* ou *zarīf* et qui servira à attacher les charges de bois.

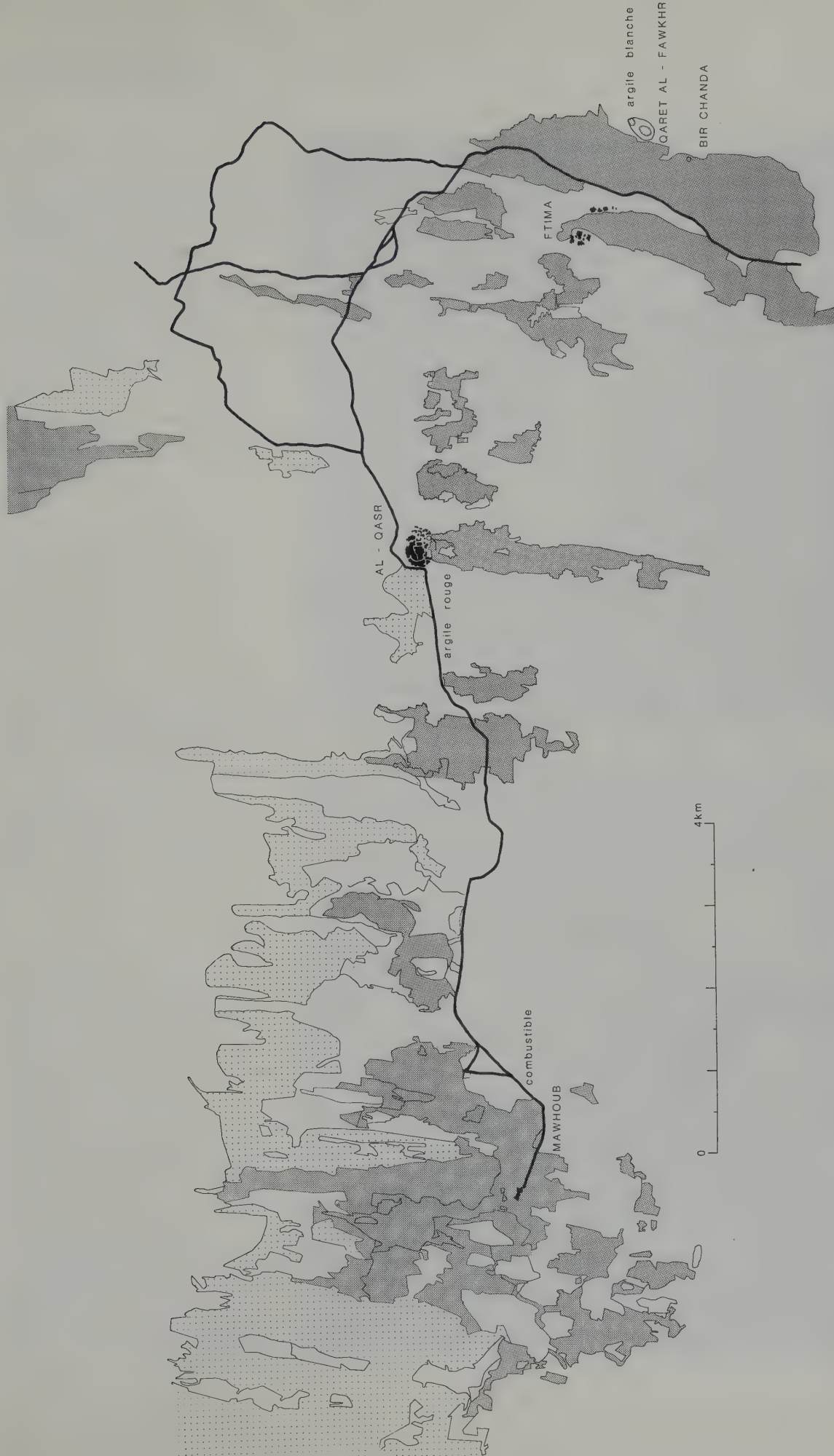


Fig. 34. Localisation des matières premières.

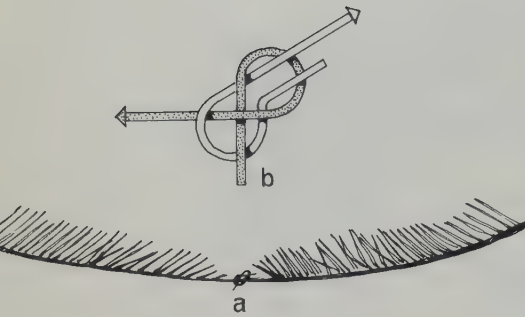


Fig. 35. La préparation du samar :
a. Liane de samar; b. Détail du nœud.

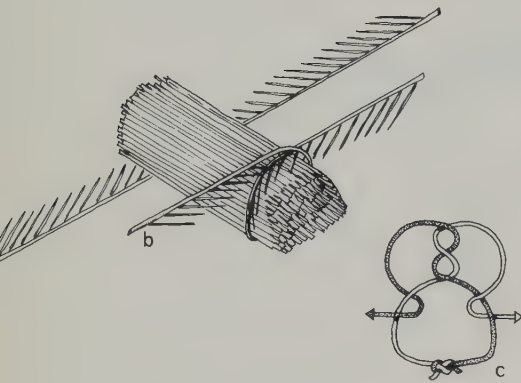


Fig. 36. L'assemblage des fagots :
a. Liane de samar;
b. Liane de samar entourant le fagot;
c. Détail du nœud.

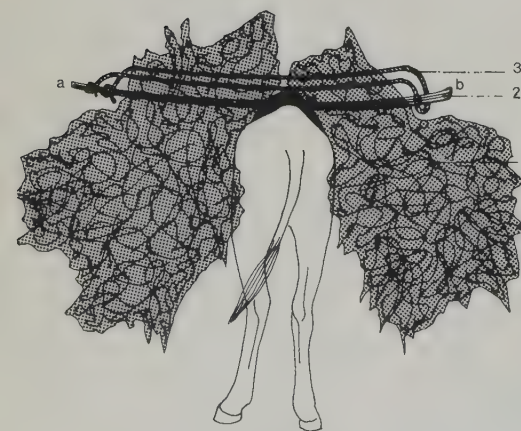


Fig. 37. Le chargement :
1. Fagots;
2. Nervure de palmier (*estār*);
3. Corde en fibre de palmier (*rasal*).

• LA PRÉPARATION DU SAMAR

On enlève les épines (*sellā'*) qui poussent à la base de la palme. Puis on l'attrape par le gros bout, à l'emplacement des épines arrachées, et on la frappe avec une nervure de palmier (*estār*) pour casser les épines (*šawk*) qui terminent chaque foliole. On fend la nervure par le milieu dans le sens de la longueur et on la noue par les deux extrémités les plus fines (fig. 35a), selon le schéma (fig. 35b). Le *samar* a alors une longueur de 3 m environ. Chaque fagot de bois est lié par deux cordes de ce *samar*. Arrivés sur les lieux de ramassage, les hommes attachent leurs ânes et l'un d'eux s'occupe à charger le tamaris coupé la veille, tandis que l'autre coupe de nouvelles branches qui seront mises à sécher jusqu'au lendemain.

• L'ASSEMBLAGE DES FAGOTS

On pose parallèlement sur le sol deux lianes de *samar* séparées d'environ 50 cm. On dispose alors une première couche de fagots au milieu des lianes et perpendiculairement à elles (ph. 35), puis une seconde couche en tête-bêche, et ainsi de suite, de sorte que la charge soit équilibrée. Pour lier les fagots, les hommes se placent aux deux extrémités de la charge de bois, prennent la première liane, en entourent le bois comme indiqué (fig. 36b) en pesant sur lui de tout leur poids (ph. 36), puis nouent les deux extrémités de la liane comme indiqué (fig. 36c). La même opération est répétée pour la seconde liane. Ainsi liée, la charge est longue d'environ 1,50 m et a un diamètre d'environ 60 cm. Lorsque quatre charges ont été ainsi préparées, on procède au chargement des ânes.

• LE CHARGEMENT

On aligne deux charges semblables, dans le sens de la longueur, et on passe à leur sommet une longue nervure de palmier (*estār*), d'une longueur de 1,70 m, qui les traverse et dépasse légèrement sur les deux côtés. Les deux hommes l'attrapent alors par les extrémités et la portent sur le dos de l'âne. On écarte les deux charges pour les ajuster sur l'animal, puis on attache au bout du bâton (fig. 37a) l'extrémité d'une corde de fibre de palmier (*rasal*) longue de 2,10 m, que l'on fait passer au-dessus des deux charges pour l'enrouler autour de l'autre extrémité (fig. 37b) du bâton et la ramener ensuite à la première (point a), autour de laquelle on l'enroule deux fois en faisant passer l'extrémité libre de la corde sous ces deux boucles pour que la charge ne bouge pas durant le voyage de retour. À l'arrivée à Badoura, on dénoue la corde et on retire le bâton pour libérer les deux fagots.



Ph. 35. Pressage des fagots
sur les deux lianes de *samar*.



Ph. 36. Liage des fagots.

3. L'ENFOURNEMENT

LE CONTENU d'un four change suivant les saisons. Lorsque la production laitière, la demande s'accroît en récipients utilisés pour la traite, le transport, le barattage et la conservation des produits laitiers. Vers la fin du printemps et le début de l'été, il faut penser à renouveler l'équipement en récipients nécessaires au transport et à la conservation de l'eau (voir Saisons et production, p. 188). Le potier profite d'enfourner en utilisant tout le volume du four et en prenant garde à ne pas gêner le tirage. Les poteries sont empilées à partir de la sole jusqu'à 70 cm, soit au-dessus de la chambre de cuisson, puis elles sont recouvertes d'une couche de tessons et d'une couche faite de crottes d'âne mélangées à de la paille. Pendant la cuisson, cette combustion de surface permettra d'attirer les flammes du four vers le haut et garantira un bon tirage.

L'enfournement demande beaucoup d'habileté et une grande habitude. Ce sont trois ou quatre hommes, toujours les mêmes, connus pour leur expérience, qui font ce travail pour tous les fours de Badoura, et gratuitement. On peut se rendre compte de leur compétence quand ils construisent à sec pour chaque cuisson, avant l'enfournement des pièces, leur cône de morceaux de calcaire pour la pierre à chaux (voir p. 83).

L'enfourneur (*raṣṣāṣ*) reste debout à l'intérieur de la chambre de cuisson, alors qu'un ou deux enfants sont à l'extérieur pour lui passer les pièces entreposées autour du four. Ce travail est rythmé par une onomatopée qui sort de la bouche de l'enfourneur chaque fois qu'une pièce est enfournée. C'est un son comme un « *hun hun* » qui veut dire en somme : « Passe-moi une autre pièce ». Tous les enfourneurs utilisent ce même son, ce qui économise du temps et donne un rythme au travail. Si l'enfourneur s'aperçoit que la poterie ne remplira pas le volume du four, il emprunte à une autre famille de potiers les pièces dont il a besoin et les lui rendra plus tard en poterie crue, (voir L'échange entre familles de potiers p. 192). Un four peu rempli est plus difficile à cuire, car les trop grands vides gênent le tirage et la transmission de chaleur se fait moins bien. Un four bien rempli devient une seule masse traversée par les interstices laissés entre les pots empilés qui forment des petits canaux de tirage pour les flammes. Les parois extérieures des pots ont aussi pour fonction de réfléchir la chaleur sur les pots environnants. Les pièces peuvent s'empiler en prenant appui et assise sur d'autres pièces

puisqu'elles ne sont pas émaillées, mais cela demande à l'enfouneur une connaissance appropriée de chaque pièce pour en connaître les propriétés de résistance quant aux poids et pressions que lui impriment les autres pièces à côté et au-dessus. L'argile utilisée, la forme de la pièce, l'épaisseur de ses parois sont autant de variantes dont il doit tenir compte.

Ce type de four à flammes directes concentre toujours plus de chaleur au niveau de la sole, et cette chaleur diminue un peu en arrivant vers le haut de la chambre de cuisson.

Le tirage aspire des particules de cendres du foyer au taux très élevé en sodium qui se déposent sur les pots rencontrés. Cette cendre se combine chimiquement à l'argile du pot et en diminue considérablement la porosité.

Les pots en terre rouge sont donc enfournés en premier, car ils résistent mieux aux températures élevées et la qualité de leur porosité n'est pas importante par rapport à leurs usages. Les pots en argile blanche sont enfournés dans les couches supérieures pour réduire au maximum le risque de dépôt de cendres sur leurs parois. Certains pots, comme les gargoulettes, sont même recouverts de barbotine et de sable alors que leurs goulots décorés sont recouverts par un cache-goulot spécialement fabriqué pour cet usage (voir *talbisa*, n° 16). Ces deux méthodes protègent la pièce et lui conservent une porosité optimale. Ce traitement de l'argile blanche est décrit p. 110.

L'argile rouge représente 80 % de la production et l'argile blanche 20 %. C'est dans les mêmes proportions que l'on enfourne les pots en argile rouge et blanche.

La poterie rouge est enfournée d'abord sur la sole du four autour de la voûte et du cône de calcaire sur une hauteur qui dépasse légèrement le calcaire.

La poterie blanche occupe le reste de l'espace jusqu'à environ 40 cm au-dessus de la chambre de cuisson.

Exemple d'un enfournement

fig. 38, ph. 37-40

Ph. 37. Couches de poteries en argile rouge (grandes jarres, godets).



Ph. 38. Couches de poteries en argile blanche (gargoulettes).



A. COUCHES INFÉRIEURES : POTERIES FABRIQUÉES

AVEC L'ARGILE ROUGE

fig. 38A, ph. 37

1. La *garra* (nos 24-27) a une forme de ballon de rugby. C'est la forme qui convient le mieux pour être enfournée verticalement et recevoir le poids de la poterie au-dessus. Une de ses extrémités prend appui sur la sole en évitant les orifices qui ne doivent pas être obstrués, et une de ses faces s'appuie contre le mur. La *garra* a donc une position inclinée (fig. 38). Les *gerār* ainsi enfournées les unes contre les autres, laissent, grâce à leur forme bombée, de bons espaces entre elles, ce qui permet aux flammes sortant des orifices de bien monter vers le haut. Dans l'exemple donné, les *gerār* sont enfournées tout autour de la chambre de cuisson.

2. Vient ensuite une deuxième couche de *garra* et de grandes jarres pour les salaisons (*toršeyya*, n° 11). Elles sont enfournées verticalement avec entre elles quelques godets (*qadūs*, n° 33) empilés les uns sur les autres.

3. Puis on enfourne une couche de vases à traire (*maḥlab*, n° 12) et de *toršeyya*. Les *maḥlab*-s sont enfournés ouvertures vers le haut, avec leurs propres couvercles dessus. Le couvercle empêche la déformation de la pièce et sert aussi d'assise aux gargoulettes (*qolla*, n° 17) et à la jarre à boire (*sabil*, n° 30), qui vont être empilées au-dessus.

4. On égalise le précédent niveau avec quelques godets (*qadūs*) (nos 33, 34), aiguières (*abriq*, n° 18) et de petites pièces d'argile rouge pour arriver à quelques centimètres au-dessus du sommet des pierres à chaux.

B. COUCHES DE POTERIE FABRIQUÉE

AVEC L'ARGILE BLANCHE

fig. 38B, ph. 38

La partie centrale du four est réservée à l'argile blanche car elle résiste mal au feu malgré son ajout en silice. Les potiers disent que si on la mettait au bas de la chambre de cuisson, elle se casserait et se boursouflerait. Les pots en argile blanche *qolla* (n° 17), *bawša* (n° 15), *sabil* (n° 30), sont traités spécialement pour garder leur porosité (voir p. 110).

C. COUCHES SUPÉRIEURES : ARGILE ROUGE

fig. 38C, ph. 39

Autour des pièces en argile blanche, on enfourne d'autres objets en argile rouge : tuyaux de canalisation (*barbah*, n° 36), jarres pour les salaisons (*toršeyya*, n° 11), aiguières (*abriq*, n° 18).

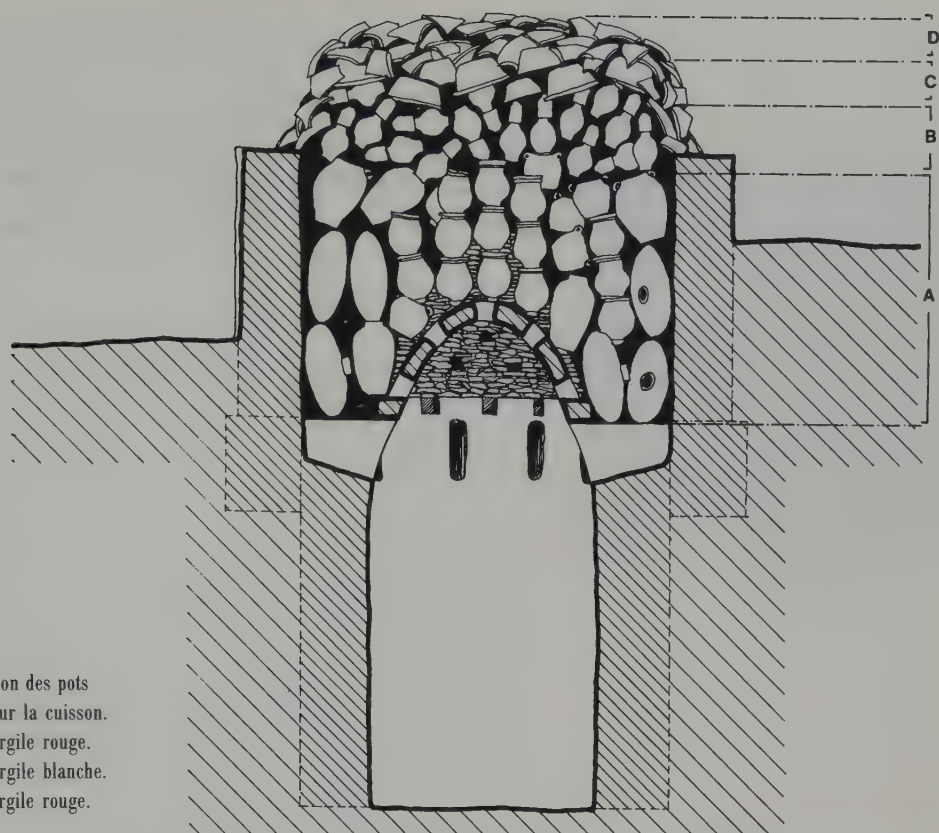


Fig. 38. Schéma de répartition des pots de terre rouge et blanche pour la cuisson.
A. Couches de poteries en argile rouge.
B. Couches de poteries en argile blanche.
C. Couches de poteries en argile rouge.
D. Grands tessons.



Ph. 39. Couches de poteries en argile rouge (jattes et pétrins à levain).



Ph. 40. Couche supérieure de grands tessons.

On couvre le tout avec quelques pétrins à levain (*māgūr al-ḥamīra*, n° 2) et jattes (*zebdeyya*, n° 3) qu'on met à l'envers, c'est-à-dire le fond vers le haut, formant ainsi de petites coupoles qui gardent la chaleur au maximum et la reflètent à l'intérieur du four pendant la cuisson.

D. LA COUVERTURE

fig. 38D, ph. 40

L'enfournement des pots étant terminé, on ferme le four en le recouvrant de grands tessons, leurs parties convexes vers le haut. Ces petites voûtes ainsi formées favorisent également la conservation de la chaleur tout en la réfléchissant à l'intérieur. Puis un mélange de crottes d'âne et de paille (*sabla*) recouvrira le tout.

Le volume global de la poterie enfournée formant un cône tronqué, les premières couches touchent d'abord les parois de la chambre de cuisson pour s'en éloigner un peu vers le haut. Il faut donc aussi recouvrir cette surface circulaire entre le haut du mur et les pots empilés, avec de grands tessons, souvent de *garra* (n° 24, fig. 38). L'espace vide qui enveloppe les pots dans cette partie supérieure de la chambre de cuisson est très important, car il assure une bonne circulation giratoire aux flammes qui encerclent toute la poterie à l'intérieur.

Il faut deux heures à deux heures et demie pour tout enfourner.

4. LA CHAUX

IL FAUT cuire la chaux vers 900 °C pour la calciner, car c'est la température à laquelle la chaux libère l'acide carbonique qu'elle contient, et se transforme en chaux vive. Quand de l'eau est versée sur cette chaux vive, celle-ci se transforme en chaux éteinte. En mélangeant cette chaux éteinte avec du sable, on obtient un mortier très résistant pour les constructions en pierre. Si l'on ajoute une quantité suffisante d'eau sur la chaux éteinte, on obtient le blanc de chaux, ou lait de chaux, utilisé pour le badigeonnage des murs.

Connaissant ces données, les potiers d'Al-Qasr ont su tirer un double profit de leurs fours puisque la température est assez élevée pour calciner la chaux et cuire la poterie.

Des savants de l'Expédition française en Égypte ont vu des fours dans le Delta qui cuisaient les briques et la chaux ensemble⁸.

8. À Foua dans le Delta, on fait calciner la chaux dans des fours à briques. *Description de l'Égypte*, I, XII, *État moderne*, p. 400. Le même procédé était encore pratiqué en Bourgogne jusqu'avant la guerre de 1939 (d'après Daniel de Montmollin).

A. Utilisations de la chaux

- BADIGEONNAGE DES MURS

La chaux est essentiellement utilisée à Al-Qasr pour badigeonner les murs, ce qui est déjà le signe extérieur d'une certaine aisance. Certaines personnes badigeonnent seulement les façades de leur maison, laissant l'intérieur des pièces couleur de terre.

Comme toutes les maisons du village sont construites en briques crues, le mortier de chaux éteinte et sable qui sert comme liant pour les blocs en calcaire n'est donc pas utilisé, la chaux sert à d'autres fins mineures.

- TRAITEMENT DU SOL DES PIÈCES UTILISÉES
COMME ENTREPÔT DE GRAINS OU SILO

La plupart des maisons ont une pièce qui sert d'entrepôt pour conserver pendant toute l'année, les deux denrées principales, le blé et le riz.

Pour chauler le sol de cette pièce contre les insectes nuisibles, les habitants pratiquent une technique acquise depuis très longtemps. Sur le sol recouvert de sable, ils répandent une couche de 5 à 7 cm de tessons cuits et de petits morceaux de calcaire (petits morceaux de pierres à chaux qui sont restés après le tamisage de la chaux car ils n'ont pas été complètement calcinés). De l'eau est versée sur cette couche qui est pilée et tassée le mieux possible.

Un mélange composé d'un tiers d'argile rouge (la même qui est utilisée pour le tournage), d'un tiers de cendres de riz ou de blé provenant des fours à pain, et d'un tiers de chaux éteinte, auquel on ajoute un peu de sel finement broyé (sel que les habitants rapportent en blocs de la montagne et qu'ils utilisent pour la cuisine), recouvre la couche de tessons et de chaux pilée. Ce mélange est étalé en fine couche lissée. Le mélange de chaux et de sable forme un mortier solide, le taux élevé de soude dans la cendre et le sel empêche les insectes d'attaquer le grain ⁹.

9. Dans la ville de la VI^e dynastie (2300 av. J.-C.) à 'Ayn-Asil (Balat, fouilles de l'IFAO), on a trouvé les vestiges de silos dont les parois sont faites de briques très cendreuse recouvertes d'enduits argileux. Dans l'ancienne Nubie, les habitants conservaient les dattes pour l'année dans des silos en terre, en ajoutant de la cendre pour empêcher l'attaque des insectes.

- UTILISATION DE LA CHAUX POUR ENLEVER LES POILS
PENDANT LE TANNAGE DU CUIR

La plupart des hommes et femmes portent des chaussures simples qui s'appellent « *markūb* » (pl. *marākīb*). La semelle est large et plate.

Il n'y a pas de talon pour faciliter la marche dans le sable, l'avant pointu est relevé pour empêcher le sable d'entrer pendant la marche. Les femmes ont tendance à abandonner ce genre de chaussures.

Le cordonnier (*mallāḥ*, pl. *mallāḥīn*) tanne lui-même son cuir pour la fabrication de ses chaussures. Une peau de vache est mise à tremper dans un récipient (*denn*, n° 23) rempli d'eau et de chaux éteinte. Le cordonnier y laisse la peau plusieurs jours. Il la sort, la lave et la remet tremper dans le *denn* avec un mélange de grains d'acacias (*qarad*) d'alun et de sel dans des proportions égales. La peau est ensuite retirée du *denn*, pour être étalée sur une planche de bois et les poils sont enlevés avec un couteau qui sert de grattoir. Avec un bout de bois, le cordonnier polit la peau du côté où il y avait les poils. La peau est à nouveau lavée, elle est teinte et elle est enfin prête à être travaillée.

L'emploi de chaux est donc limité et la production des fours couvre les besoins de tout le village et même d'autres villages voisins.

On a vu (p. 66) comment, dans la conception du four, la longueur de la voûte était fonction de la quantité de pierres à chaux que l'on veut calciner. Le niveau moyen de production de chaux fait que la configuration la plus fréquente des fours est celle d'une voûte couvrant la moitié de l'ouverture du foyer.

B. Collecte des pierres à chaux

10. Sidi 'Abdel Rahman, Sidi Karim, Sidi 'Omar.

Dans le désert qui s'étend au nord-est du village, se trouve un groupe de mausolées ¹⁰ surmontés de coupoles. Les coupoles et les linteaux de certains d'entre eux sont décorés d'assiettes en céramique émaillée datant des XVII^e et XVIII^e siècles. Les collines de calcaire se trouvent trois kilomètres plus au nord de ce cimetière en direction d'une piste qui va à l'oasis de Farafra (ph. 41).

Habituellement, deux hommes équipés de lourdes masses s'en vont faire le ramassage, emmenant trois ânes chargés de deux couffins chacun. Arrivés à l'endroit choisi, les ânes sont attachés, les couffins posés à terre et les hommes commencent la recherche des blocs de calcaire adéquats.

• LE CHOIX DES PIERRES

Ce sont les blocs enterrés dans le sable au pied des collines qui sont choisis par les potiers pour être grossièrement équarris sur place. Les blocs à découvert, exposés aux rayons du soleil et au froid de la nuit ne sont pas choisis car, au dire des potiers, ces continuels changements de température altèrent la structure du calcaire de sorte que le bloc s'effondrerait lors de la calcination, provoquant l'écroulement de la charge.

Ph. 41. Carrière des pierres à chaux.

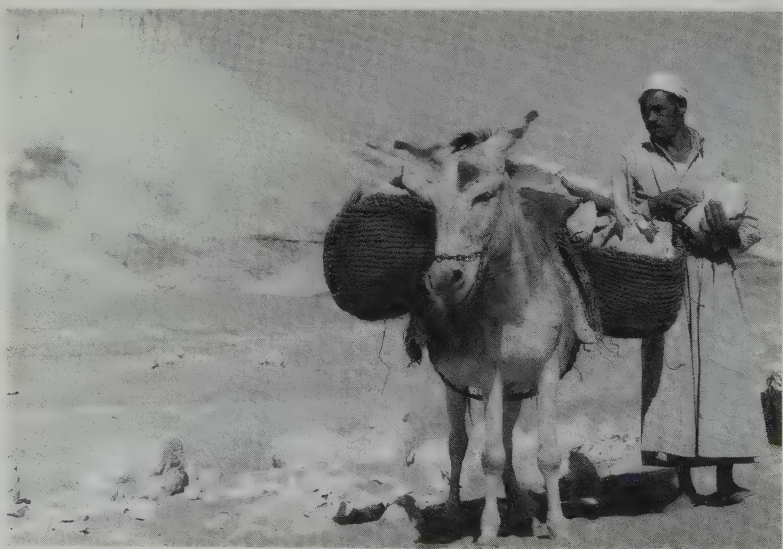


Les potiers gardent les blocs aux grains homogènes et sans nummulites. Chaque morceau est taillé approximativement de la même grandeur (ph. 42); l'épaisseur est d'environ 8 cm, la longueur de 20 à 30 cm et la largeur de 10 cm. Les blocs ne sont pas épais pour faciliter la calcination et leur longueur permet de construire à sec, au-dessus du foyer, un cône évidé. Les blocs sont débités sur place pour éviter du poids inutile aux ânes (ph. 43).

La quantité moyenne de pierre à chaux prévue pour une cuisson est de trois *heml* c'est-à-dire six couffins. Ceci explique la composition habituelle de l'équipe (deux hommes avec trois ânes) qui permet, en un seul voyage, d'apporter la quantité voulue. Lorsque l'expédition ne comporte que deux ânes, un voyage supplémentaire d'un homme avec son âne est requis. La durée d'un voyage est d'environ sept heures.



Ph. 42. Débitage des blocs sur place.



Ph. 43. Transport des blocs.

C. Différentes utilisations du four

Le four peut être utilisé pour trois possibilités :

- calciner la chaux et cuire la poterie ;
- calciner essentiellement de la chaux ;
- cuire seulement de la poterie.

• CALCINER LA CHAUX ET CUIRE LA POTERIE

Le premier cas est le plus fréquent. Les potiers disposent leur première assise de pierres à chaux au niveau de la *šeffa* qui dessine une courbe limitant l'ouverture supérieure du foyer. Les potiers mettent trois de leurs pierres à chaux en longueur au-dessus des trois orifices qui sont dans la *šeffa*, comme linteau pour les assises suivantes. Ces orifices orientent le tirage au niveau de la sole.

Les assises suivantes sont empilées en encorbellement et s'appuient sur la voûte pour former un cône de briques (fig. 39, ph. 44, 45). Le sommet du cône dépasse l'extrados de la voûte de 25 cm environ. Trois ouvertures (de 15 × 15 cm environ) sont aménagées dans le cône comme orifices pour le passage des flammes. Les petits interstices entre les pierres à chaux jouent également ce rôle. Cet enfournement demande de l'expérience et beaucoup de soins, car il faut que chaque bloc soit bien calé.

Le sommet du cône se trouve dans l'axe des flammes qui montent par l'action du tirage et si les pierres à chaux ne sont pas bien calées, elles peuvent s'écrouler lors de la dilatation provoquée par la chaleur.

Le cône se trouvant dans le passage direct des flammes, il en reçoit brutalement la chaleur. Les flammes s'infiltrant par les interstices et arrivent en douceur sur les poteries du dessus, sans causer de chocs thermiques qui provoqueraient fissure ou éclatement. Ce détail manifeste l'ingéniosité de la conception de ce four malgré sa simplicité apparente.

Les ouvriers disent que si les pierres à chaux ne sont pas enfournées par un maître, elles tombent et que l'on perd poterie et combustible.

Trois ou quatre potiers se sont spécialisés dans ce travail et ce sont eux qui le font pour tous les fours. Ce sont ces mêmes ouvriers spécialisés qui construisent la voûte en pierres à chaux quand le four est utilisé presque uniquement pour la calcination. J'ai assisté au travail d'un de ces ouvriers qui construisait son cône : comme il lui manquait des pierres à chaux pour terminer, il a simplement pris quelques godets en terre crue et les a disposés de façon à terminer le cône. Une fois le cône de pierres à chaux terminé, l'espace qui reste dans la chambre de cuisson servira à enfourner la poterie.

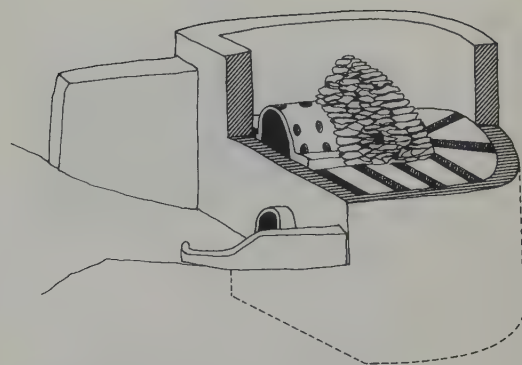
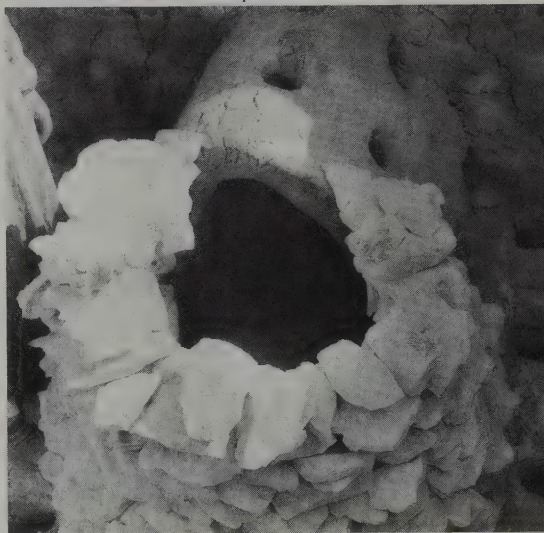


Fig. 39. Utilisation du four pour calciner la chaux et cuire la poterie.

Ph. 44. Enfournement de la pierre à chaux.



Ph. 45. L'ouverture de la voûte traverse une partie de la paroi du cône en pierre à chaux.

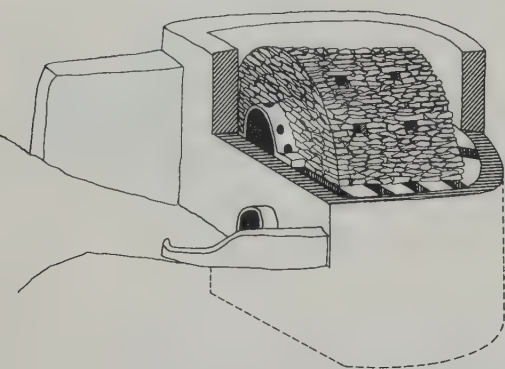


Fig. 40. Utilisation du four pour calciner essentiellement de la chaux.

11. Certains potiers démolissent même ce dernier rouleau et le reconstruisent en calcaire.

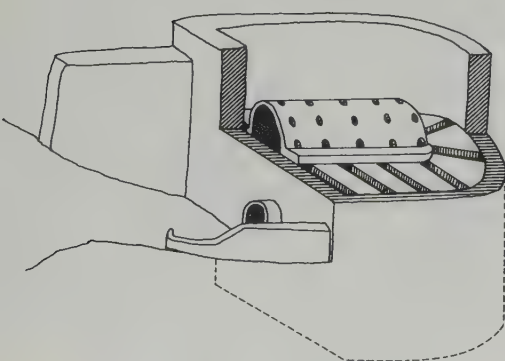
• CALCINER ESSENTIELLEMENT DE LA CHAUX

Lors de constructions importantes à Al-Qasr ou dans les environs, comme une coopérative agricole, un dispensaire, une école, il est nécessaire de disposer d'une grande quantité de chaux. Dans ces cas, le potier spécialisé transforme une partie du four. Il construit une voûte à sec en pierre à chaux, recouvrant toute la surface du foyer. Pour cela il enlève la voûte en briques *osāra* en ne gardant qu'un seul rouleau ¹¹ d'une largeur de 10 cm qui repose sur les parois de la chambre de cuisson au-dessus de la porte du foyer (fig. 40). Ce rouleau sert de guide à la voûte en pierres à chaux et aussi d'appui car la pierre à chaux y est posée. Au pied de la voûte les pierres sont placées sur la *šeffa* et une partie de la sole. L'autre extrémité de cette voûte se termine en un quart de sphère, quelques orifices pour le tirage sont aménagés ; l'épaisseur de la paroi peut avoir 50 cm. La largeur du vide compris entre la paroi de la chambre de cuisson et la voûte est de 40 cm, cet espace est rempli de godets (n° 33), *sega* (n° 24) et de jarres, ce qui aide à soutenir la voûte extérieurement et à occuper ainsi tout un espace qui, autrement, serait inutilisé.

L'enfournement terminé, le potier recouvre de tessons cuits la surface du four couvrant ainsi l'extrados de la voûte et la poterie. Pendant la cuisson, cette couche de tessons sert à garder la chaleur à l'intérieur du four, car lorsque les tessons arrivent au rouge, ils renvoient leur propre chaleur sur le dos de la voûte et sur les poteries. Les réseaux de petits interstices que laissent les tessons permettent aux gaz de s'échapper et ainsi de créer un bon tirage qui fonctionne comme une cheminée, ce tirage active la montée de la température.

La cuisson des pierres à chaux est beaucoup plus longue qu'une cuisson de poterie. Il faut douze heures continues, alors que pour la poterie deux heures ou deux heures et demie suffisent.

Fig. 41. Utilisation du four pour cuire uniquement de la poterie.



• CUIRE SEULEMENT DE LA POTERIE

Quand, pendant de longues périodes, les potiers n'ont pas besoin de produire de chaux, ils aménagent leur four pour cuire seulement de la poterie.

Pour cet usage, ils ont adopté la solution simple qui consiste à prolonger la voûte de briques sur toute la longueur de l'ouverture du foyer (fig. 41). À la rencontre de la sole, la voûte se referme en abside percée de plusieurs carneaux aménagés à intervalles réguliers pour assurer un bon tirage (voir L'enfournement, p. 74).

D. Défournement

Dans le premier cas qui est le plus fréquent, les potiers défournent d'abord la poterie cuite et il reste le cône de chaux vive. Deux hommes descendent de chaque côté du cône sur la sole. Un des hommes enlève la chaux vive, avec grand soin, morceau par morceau, pendant que l'autre potier soutient la paroi. Parfois, deux morceaux peuvent être légèrement soudés et au moment du détachement, si l'un des blocs s'échappe de ses mains et tombe sur le cône, tout peut s'effondrer. La chaux vive est récoltée dans un couffin placé sur le mur de la chambre de cuisson. Quand le couffin est plein, un garçon le vide dans l'aire réservée à cet usage à côté du four (*maṣṣ al-ḡir*, fig. 33.3), et ainsi de suite, jusqu'à ce que toute la chaux vive soit défournée. Les potiers arrosent d'eau la chaux vive, provoquant une réaction exothermique. Le volume augmente et les blocs se décomposent quand la chaux est éteinte. Elle est tamisée avec le tamis à chaux (voir Les outils, p. 14) pour en faire sortir les petits morceaux qui ne sont pas calcinés.

Le potier n'a pas besoin de produire toujours la même quantité de chaux. En général, il enfourne trois *ḥeml* de pierres à chaux, ce qui équivaut à six couffins. Le *ḥeml* donne quatre ou cinq *wēba* de chaux éteinte selon la qualité de la pierre, la façon dont elle a été empilée dans le four et la qualité de la cuisson. C'est-à-dire que les trois *ḥeml* peuvent donner douze à quinze *wēba* (de 216 à 270 litres) qui coûtaient entre 4,80 LE et 6 LE en 1980. Parfois les potiers ne calcinent que deux *ḥeml* (voir vente de la chaux p. 197).

5. LA CUISSON

DANS ce genre de four traditionnel à flamme directe, la cuisson n'a pas changé depuis des siècles. L'idée en est toujours la même : dominer le feu, le régler, l'orienter et distribuer les flammes dans la chambre de cuisson de façon homogène. Diverses variables entrent en ligne de compte :

- le vent, s'il est trop fort, gêne le tirage ;
- l'humidité des pots varie selon les saisons ¹² ;
- le combustible, selon qu'il est sec ou encore humide, fera varier la qualité et la durée de la cuisson. Il est essentiellement constitué de plantes qui ont poussé sur des terrains salins ; la composition de la plante elle-même et le sel qui se dépose sur ses branches influent sur la qualité de la flamme. L'atmosphère

12. On constate que la cuisson en été est beaucoup plus rapide qu'en hiver et les accidents de cassures beaucoup moins fréquents.

de cuisson va à son tour jouer un rôle différent, selon que les pots sont en argile blanche ou en argile rouge ;
 – la structure du four, telle que décrite plus haut, commande la façon dont le potier procède à l'enfournement pour obtenir le meilleur tirage.

A. La montée de température dans le four

Au début de la cuisson, la chaleur dégagée est absorbée pour chauffer le four lui-même : la sole du foyer et toutes les surfaces froides que la flamme rencontre, et aussi pour faire évaporer l'humidité des pots.

Pour conserver au maximum la chaleur grâce à une bonne isolation thermique, une grande partie du four est enterrée. La chambre de chauffe est entièrement enterrée, la chambre de cuisson jusqu'à une certaine hauteur, selon l'emplacement de chaque four.

La couche supérieure de l'enfournement avec les pétrins pour le levain (n° 2) et les jattes (n° 3), ainsi que la couverture de tessons sert également à garder la chaleur (voir L'enfournement, p. 74).

Jusqu'à 120 °C, la montée doit être très lente pour permettre une évaporation progressive de l'humidité des pots, une montée brutale risquant de faire éclater et casser les poteries.

Pendant la cuisson, les gaz suivants sont émis par la combustion :

- dioxyde de carbone, CO_2 ;
- monoxyde de carbone, CO ;
- gaz nitrogène.

Ces gaz s'échappent du haut du four ¹³.

Le tirage est fonction de divers facteurs :

- la combustion des fagots réclame une grande quantité d'oxygène et provoque donc un appel d'air de l'extérieur ;
- le volume considérable du foyer contribue, lui aussi, à l'appel d'air ;
- les espaces entre les poteries constituent des conduits orientant les flammes vers le haut du four et faisant un effet de tirage ;
- le mélange de crottes d'âne et de paille (*sabla*) qui couvre les tessons joue aussi un rôle dans le tirage : sa lente combustion en surface attire les flammes vers le haut. À la fin de la cuisson, cette *sabla* s'est transformée en braises et contribue à la lenteur du refroidissement, lenteur nécessaire pour éviter les chocs thermiques.

13. Les cendres du four sont aussi très riches en sulfate et leur décomposition par la chaleur produit des gaz sulfureux SO_2 (voir annexe I, p. 207. Ces gaz chauds, lorsqu'ils rencontrent les pots, en augmentent la température. Donc plus on alimente le four, plus vite les pots sont chauffés.

B. Quand allume-t-on le four ?

Malgré les différences de volume d'un four à l'autre sur le site de Badoura, la durée de la cuisson est approximativement toujours la même : deux heures et demie ou plus en hiver.

Les potiers ont déterminé l'heure de l'allumage du four en fonction de la durée de cuisson pour qu'elle se termine une demi-heure après le coucher du soleil. La pénombre du crépuscule leur permet de bien juger de l'incandescence des tessons et de l'intérieur du four, car ils n'emploient ni cône (ou montre fusible), ni pyromètre pour connaître la température. La fraîcheur du soir favorise également un bon tirage.

C'est leur grande habileté et expérience qui leur permet de juger à l'œil nu le changement graduel de l'incandescence du four et la couleur des tessons. Quand ils sont arrivés à l'intensité de rouge recherchée, la cuisson est terminée et ils arrêtent d'alimenter le four. La température atteint environ 900 °C, chaleur suffisante pour obtenir la solidité requise des poteries et calciner la chaux.



Ph. 46. Alimentation du four.

C. L'allumage du four

Le potier qui s'occupe de la conduite du four se tient debout, dos au four, à gauche du foyer. Les fagots de combustible sont à sa droite. Il délie un fagot, pose quelques brassées (*gomor*) devant l'ouverture du foyer et les enflamme avec une fibre de palmier, puis, à l'aide de son bâton fourchu, il pousse ces brassées enflammées au centre du foyer. Quand le feu a bien pris à l'intérieur, il jettera à nouveau, brassée après brassée, tout le combustible nécessaire à la cuisson (ph. 46, 47). La pente de l'ouverture du foyer facilite le passage du combustible qui glisse plus aisément (voir fig. 31.2).

Comme le foyer dégage une forte chaleur et que ce travail demande un grand effort physique, trois hommes se relaient pour ce travail en été.

Une des coutumes habituelles au village est la mendicité du combustible par quelques pauvres femmes veuves ou âgées, vivant à Badoura ou dans les alentours. Elles utilisent ce combustible pour leur propre usage domestique. « C'est un rite vieux comme le métier lui-même », disent les potiers, qui ne refusent jamais cette demande aux pauvres. Les potiers croient que la réussite de leur cuisson dépend aussi de leur dons en combustible.

Pour la cuisson, le potier essaye d'obtenir dans le four une atmosphère oxydante. Il contrôle la quantité de combustible qu'il jette à chaque fois ainsi que le rythme d'alimentation afin d'obtenir des poteries de couleurs homogènes, sans taches noires ou zones foncées. Si la fumée qui sort du four pendant la cuisson est claire, cela veut dire qu'il y a assez d'oxygène pour brûler le combustible. Mais si le potier jette trop rapidement des quantités trop importantes de brassées de fagots, le carbone, qui se produit lors de la combustion, pénètre dans les pores des pots et les noircit.

Ph. 47. Alimentation du four.



D. L'effet du vent pendant la cuisson

Le vent est un des principaux obstacles auxquels le potier doit faire face. Les fours sont ouverts et la poterie, dépassant toujours le haut de la chambre de cuisson, est donc exposée au vent.

Le vent perturbe le tirage, il peut aussi concentrer les flammes dans une certaine zone et les éloigner d'une autre, il peut ralentir la montée de la température surtout s'il est froid. Si le vent arrive face à l'ouverture du four, le potier surélève de 40 à 50 cm le mur de la chambre de cuisson du côté de la porte du foyer (fig. 42). Il empêche ainsi le vent de s'infiltrer dans les poteries recouvertes de tessons qui dépassent le niveau du mur. Ce mur protège donc du vent le sommet du four. Si le vent souffle d'un autre côté du four, le potier entasse verticalement, à 40 ou 50 cm des parois du four, un rideau de fagots qui fait obstacle au vent (fig. 43).

Il peut aussi mettre plus de *sabla* sur les tessons de la zone affectée par le vent, car la *sabla* aidera à attirer les flammes dans cette zone.

Vers la fin de la cuisson, le potier tourne autour de la chambre de cuisson et, se protégeant les yeux de la main placée en visière, il examine la surface du four pour s'assurer que la cuisson est homogène. Il reconnaît la température à la couleur des tessons qui recouvrent la surface. S'il trouve une zone plus sombre qu'une autre, c'est que cette partie n'est pas assez cuite. Il enlève alors les tessons de surface qui couvrent cette zone et il continue d'alimenter le four, cela provoque un fort tirage qui rééquilibre la température de cette zone, ceci jusqu'à ce que la couleur soit la même que celle du reste de la fournée.

Le potier travaille avec un très grand soin pendant toute la cuisson pour la réussir, sans être jamais assuré du résultat. C'est pour cela qu'à la fin, en bouchant la porte du foyer avec des tessons, il dit :

« *Elli hammelha yesayyerha.* » اللى حملها يسيرها

« Que Celui qui nous a permis de charger le four, fasse que réussisse l'opération. »

Il peut arriver, pendant les premières heures qui suivent la fin de la cuisson, pendant le refroidissement, que quelques pots se fissurent à cause des courants d'air froid. Pour éviter cela, après la cuisson, surtout en hiver, les potiers couvrent la surface du four de quelques branches de combustible qui brûlent lentement, laissant une couche de braises protectrices qui empêchent l'air froid de pénétrer.

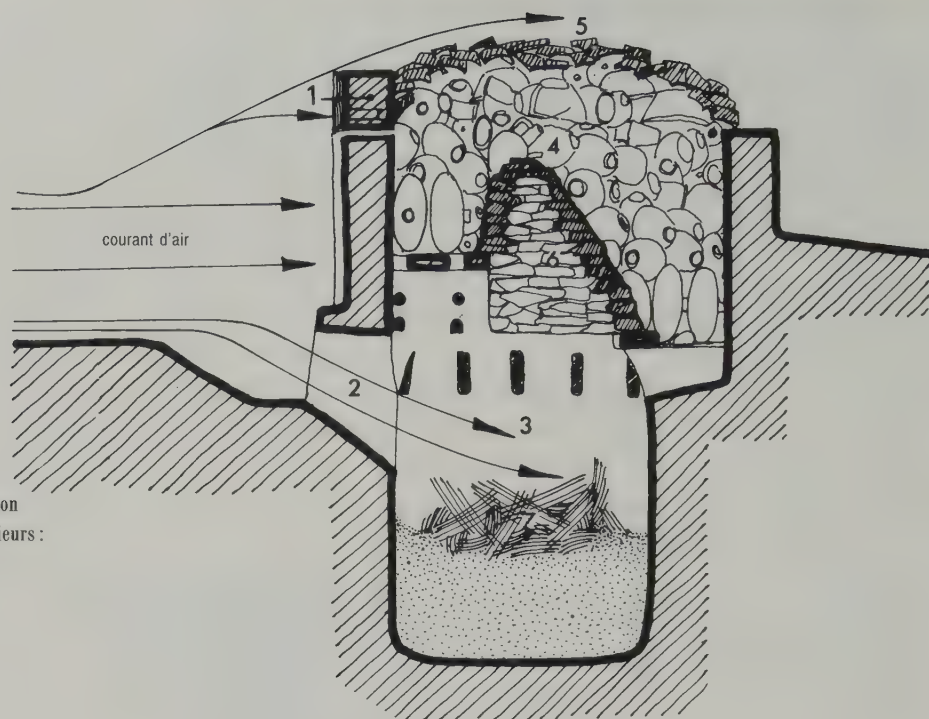


Fig. 42. Protection de la cuisson
contre les courants d'air extérieurs :

1. Murette supplémentaire ;
2. Ouverture du foyer ;
3. Foyer ;
4. La poterie ;
5. Tessons ;
6. Les pierres à chaux ;
7. Le combustible.

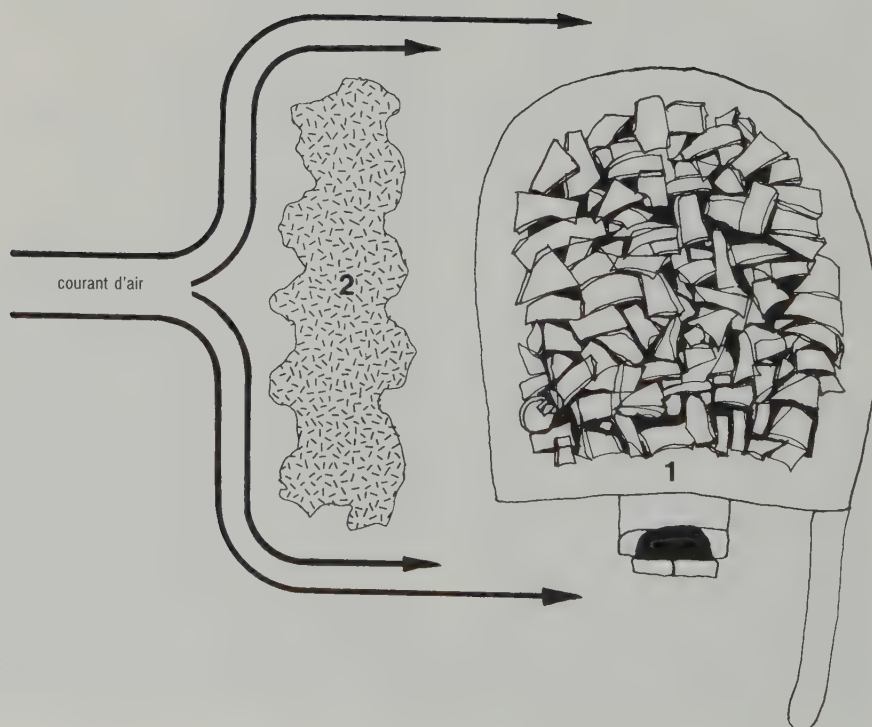


Fig. 43. Protection de la cuisson
contre les courants d'air extérieurs :

1. Four ;
2. Rideau de fagots.

E. Le défournement

On laisse le four se refroidir quinze heures. Le lendemain matin les enfants arrivent et enlèvent les tessons qui couvrent la surface. Les pots apparaissent et un ou deux hommes commencent à défourner. Ils donnent les pièces aux enfants qui les portent à leur tour au magasin de poteries (*'ersa*). Les petites pièces sont mises dans des couffins tandis que les grandes pièces sont transportées une à une. Un homme les classe et les arrange selon leur forme. Quand le défournement est terminé, le potier enlève les morceaux de chaux calcinés qu'il transporte dans des couffins jusqu'à l'aire pour la chaux.

On peut remarquer au défournement que les poteries en terre rouge, qui avaient un point de contact avec les parois du four, ont une tache de couleur rouge-brique foncé car il y a eu un manque d'oxygène à cet endroit. En général les poteries façonnées avec de l'argile rouge ont des couleurs s'approchant du rouge clair ce qui signifie que la température de cuisson était moyenne. En revanche, si la couleur s'approche du jaunâtre cela veut dire que la température a été trop élevée et dépassait ce que l'on attendait ¹⁴. Si la température a vraiment été dépassée, l'oxyde de sodium Na_2O , et l'oxyde de potassium K_2O qui sont dans la cendre ont un effet de fondant. La poterie commence alors à se déformer; cela arrive quelquefois pour des pièces toutes proches des orifices du four.

14. L'argile rouge est une argile moyennement calcaire; cette présence de calcaire jointe à l'effet de cendres entrant dans la préparation de la pâte, rend parfaitement compte de la couleur jaunâtre. (voir annexe I, p. 206).

F. Le nettoyage du foyer du four

Comme le combustible utilisé se compose de petits arbustes qui brûlent très rapidement et que le four est continuellement alimenté, il a fallu prévoir un grand volume pour le foyer. En effet, la couche de cendres peut atteindre un mètre d'épaisseur et quelquefois plus. On nettoie le foyer après chaque cuisson. On laisse d'abord se refroidir les cendres pendant quelques jours. Un homme descend dans le foyer pour le vider. Il pose parfois quelques godets sur les cendres, comme support pour les pieds si les cendres sont encore chaudes. On observe souvent que la surface des cendres est dure et scoriacée (voir Les fonctions chimiques des cendres, p. 26). Quelquefois on doit la casser avec une pioche (voir annexe I, p. 207).

Procédés de façonnage

DANS les croquis qui expliquent les étapes successives du tournage, je n'ai dessiné qu'une partie de la « tête d'argile » (*rās al-ṭīn*) qui surmonte la girelle en bois (voir fig. 25), c'est la partie sur laquelle la forme est posée.

Dans les croquis qui ont un mandrin femelle ou un mandrin mâle, j'ai présenté la coupe du mandrin en hachures croisées, différentes des hachures des récipients (fig. 53.8-15), bien que les deux argiles utilisées pour le mandrin et le récipient soient souvent les mêmes. Ceci pour faciliter la compréhension des croquis.

Dans le cas des formes qui ont des fonds hémisphériques comme les *sega*-s (nos 24-27) ou les *zīr*-s (n° 21), j'ai présenté les coupes du mandrin femelle et du *rās al-ṭīn* vidé de la terre qui bouche le cuvette (*būra*) et j'ai hachuré en hachures entrecroisées (fig. 59.9-17).

Lorsque le potier ajoute encore plus de cendres dans la terre rouge, qui est déjà mélangée avec de la cendre comme pour toutes les formes présentées dans la famille *sābya* (voir p. 95), j'ai ajouté des points sur les hachures pour montrer les zones où le potier utilise de l'argile dite *sābya* (fig. 96.6-13).

Les croquis qui expliquent les étapes successives du développement des formes sont dessinées de façon schématique; mais je ferai remarquer que pour ce travail j'ai demandé au tourneur qu'il arrête son tour après chaque étape importante. J'ai pris alors l'ébauche en cours, je l'ai laissée se durcir, puis je l'ai coupée en son axe longitudinal pour en dessiner la coupe verticale. Quand le tourneur recommence le tournage de cette même forme, je l'arrête à l'étape suivante et reprends l'ébauche pour une deuxième coupe verticale. J'ai pu demander au potier quatre ou cinq ébauches à des stades différents pour une même forme et relever ainsi des coupes

très proches de la réalité, ce qui nous aide à bien comprendre le développement des gestes du début jusqu'à la fin du tournage.

Dans ce chapitre, comme dans le catalogue, les vases sont groupés en fonction de la technique de fabrication, selon les catégories des potiers eux-mêmes.

1. TECHNIQUE DITE SĀBYA (n^{os} 1-10)

EN GÉNÉRAL, les objets issus de ce mode de fabrication sont de forme tronconique. Le diamètre du haut est plus large que celui de la base, comme le pétrin pour le levain (*māgūr al-ḥamīra*, n^o 2), le pétrin pour la pâte à pain (*māgūr al-'aḡīn*, n^o 1), la jatte (*zebdeyya*, n^o 3) et le bassin pour se laver les mains (*tešt al-ēdēn*, n^o 5). Les formes peuvent aussi être cylindriques, d'une hauteur supérieure au diamètre comme le support de gargoulette (*korsi al-ʿolla*, n^o 7) ou inférieure comme le bassin (*tešteyya*, n^o 4).

Ce groupe d'objets a en commun une base épaisse qui peut atteindre 5 cm (fig. 44) après la cuisson. On les tourne avec de l'argile rouge contenant des cendres. Mais le pourcentage de cendres est plus important dans la base de ces récipients. C'est ce qui caractérise cette technique dite *sābya*. La raison de cette particularité est d'équilibrer le temps de séchage du fond et de la paroi plus exposée à l'air.

On prendra ici comme exemple de cette technique le pétrin à levain (n^o 2, ph. 48). Les exemples suivants signaleront quelques modifications de cette technique de base.

ÉTAPES DE FABRICATION

2. LE PÉTRIN À LEVAIN (*māgūr al-ḥamīra*)

ph. 48

Première phase

fig. 45.1-5

1. Pain sur la girelle.
2. Centrage.
3. Début du creusement du pain d'argile sur une profondeur d'un pouce.
4. Poursuite du creusement.
5. Arrangement de la partie supérieure des parois ; élargissement du bord du diamètre extérieur pour le rendre égal au diamètre du fond du pétrin ; aplatissage du bord.

Ph. 48. Pétrin à levain.



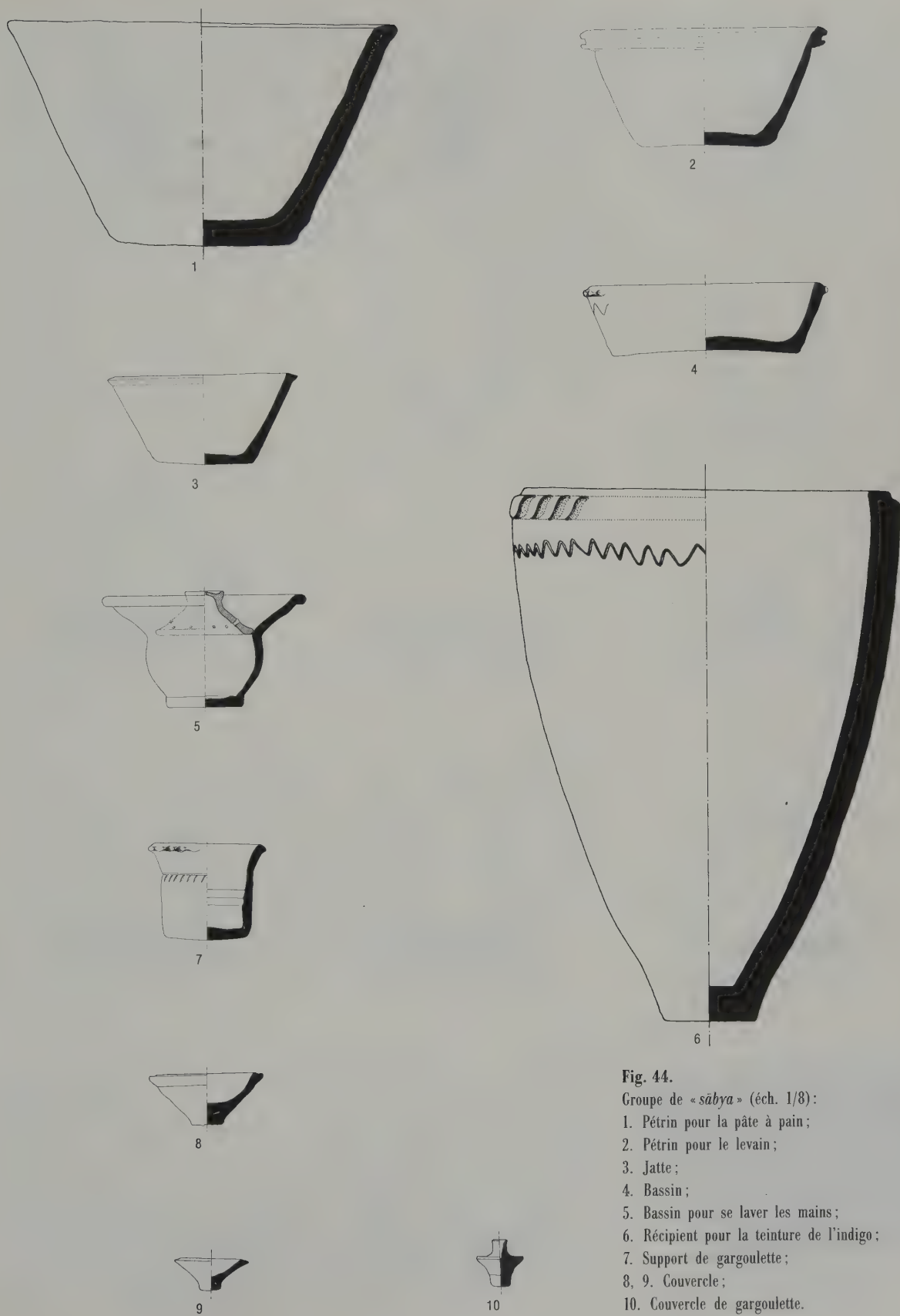


Fig. 44.

Groupe de « sābya » (éch. 1/8):

1. Pétrin pour la pâte à pain;
2. Pétrin pour le levain;
3. Jatte;
4. Bassin;
5. Bassin pour se laver les mains;
6. Récipient pour la teinture de l'indigo;
7. Support de gargoulette;
- 8, 9. Couvercle;
10. Couvercle de gargoulette.

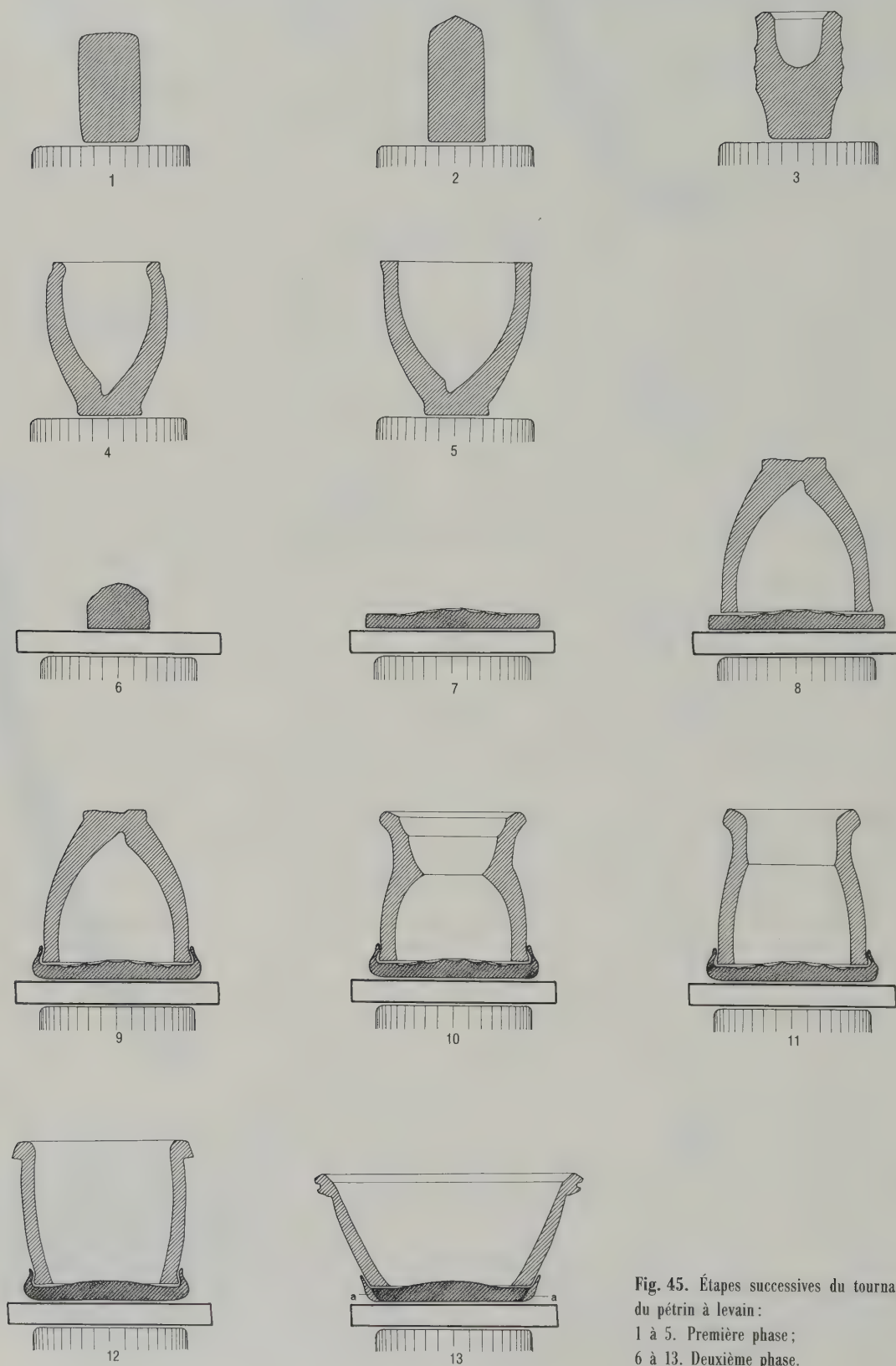


Fig. 45. Étapes successives du tournage du pétrin à levain :
1 à 5. Première phase ;
6 à 13. Deuxième phase.

Seconde phase (6 à 13)

6. Après avoir déposé l'ébauche, on centre sur la girelle un disque en terre cuite qu'on fixe avec de la barbotine et qui servira de support pour l'ébauche. On prend une motte d'argile rouge mélangée de cendres. On rajoute à ce moment de la cendre et on pétrit plusieurs fois la motte. On saupoudre de cendre le support en terre cuite et on y fixe la motte.

7. Tout en tournant, on saupoudre encore la motte de cendres et en tapotant, on l'aplatit en forme de disque ; le diamètre doit être légèrement supérieur à celui de l'ouverture de l'ébauche (fig. 96.5).

8. On gratte avec une épine de palmier le pourtour du disque en contact avec les lèvres de l'ébauche pour une meilleure adhérence. Légèrement raffermie, l'ébauche est placée à l'envers, lèvres sur le disque.

9. En tournant lentement, le potier monte le pourtour du disque sur l'extérieur des lèvres de l'ébauche. Le disque et l'ébauche forment alors une même pièce.

10. On ajoute de la barbotine sur le sommet de la forme, puis on centre la partie supérieure et on creuse avec le pouce en ouvrant légèrement les parois.

11. On monte les parois et on ouvre davantage. On réserve une certaine épaisseur à la partie supérieure des parois pour le façonnage du rebord.

12. On élargit encore en commençant le façonnage du rebord.

13. La forme finale du pétrin s'achève par la finition du rebord. Quand les pétrins à levain deviennent durs au cours du séchage, on les retourne pour mettre le fond à l'air et en activer le processus de séchage. Avant que les pétrins ne sèchent complètement, le potier les retourne et avec un grattoir de fer en équerre, sorte de tournasin (*gārūd* voir p. 16), il enlève le surplus de l'argile *sābya* qui se trouve à l'angle formé par le fond et les parois (fig. 45.13a). Il améliore ainsi la forme en l'amincissant.

1. PÉTRIN POUR LA PÂTE À PAIN (*māgūr al-ʿagīn*)

ph. 49

Particularités

- Lors de l'ébauche initiale, le potier enlève l'argile de la *būra* (voir dans la description du tour, p. 46), dans laquelle la base du pain de terre est insérée pour une bonne fixation. Car le pain de terre utilisé pour tourner le pétrin est très volumineux et au moment de l'ouverture, le geste exerce une forte pression qui pourrait le décentrer. Puis on rebouche la *būra* avant le façonnage de la deuxième phase.



Ph. 49. Pétrin pour la pâte à pain.



Ph. 50. Jatte.

1. Ces douze *zebdeyya*-s sont nécessaires à chaque cuisson, car elles sont enfournées en dernière couche, à l'envers, formant ainsi des coupoles qui garderont la chaleur pendant la cuisson.

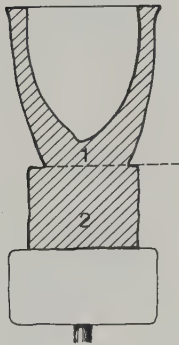


Fig. 46.

Le pain d'argile sert au tournage à la motte pour façonner deux jattes.

• À la fin de la première phase, le potier enroule une corde autour de la paroi pour la consolider et éviter les déformations. Il l'enlève avant le commencement de la deuxième phase. Quand il a fini le façonnage, il remet la corde pour les mêmes raisons. La corde tombe d'elle-même quand le pétrin commence à rétrécir sous l'action du séchage.

2. PÉTRIN À LEVAIN (*māgūr al-ḥamīra*)

La fabrication du pétrin à levain a été décrite comme type de cette famille de récipients (voir p. 94-97).

3. JATTE (*zebdeyya*)

ph. 50

Particularités

Le potier prend un pain d'argile suffisant pour tourner deux *zebdeyya* (fig. 46, voir tournage à la motte, p. 137). Il prépare six pains de terre qui font douze *zebdeyya*, quantité suffisante pour une cuisson¹.

4. BASSIN (*ṭeṣteyya*)

ph. 51

La *ṭeṣteyya* entre dans le groupe des *sābya*, quoique ses étapes successives de fabrication soient différentes de celle du pétrin à levain (n° 2).

Le grand diamètre du fond, par rapport à la faible hauteur des parois, oblige à façonner d'abord le fond, puis les parois en une seule phase (fig. 47.1-6).

Étapes de fabrication

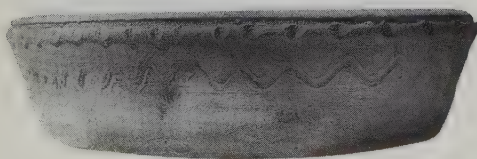
1. Le potier centre un disque de terre cuite de 30 à 35 cm de diamètre et de 3 à 4 cm d'épaisseur sur la girelle et le fixe avec de la barbotine pour qu'il adhère bien à la girelle. Il prend alors une boule d'argile rouge qui contient déjà des cendres, il en rajoute encore en battant sa boule et la fixe sur le disque d'argile. La quantité d'argile est suffisante pour façonner le fond.

2. Il aplatit la boule d'argile en tapant dessus jusqu'à ce que son diamètre soit égal au diamètre du fond de la *ṭeṣteyya*. Il égalise ensuite la surface.

3. Il prend entre ses mains un morceau d'argile rouge qu'il façonne pour en faire un épais colombin (*fetila*) d'une longueur égale à la moitié du pourtour du fond. Puis il presse régulièrement ce colombin sur la moitié du pourtour.

4. Il modèle à nouveau un colombin de même dimension qu'il fixe sur la deuxième moitié du pourtour en pressant régulièrement. Les deux colombins forment alors un anneau collé sur le pourtour du fond.

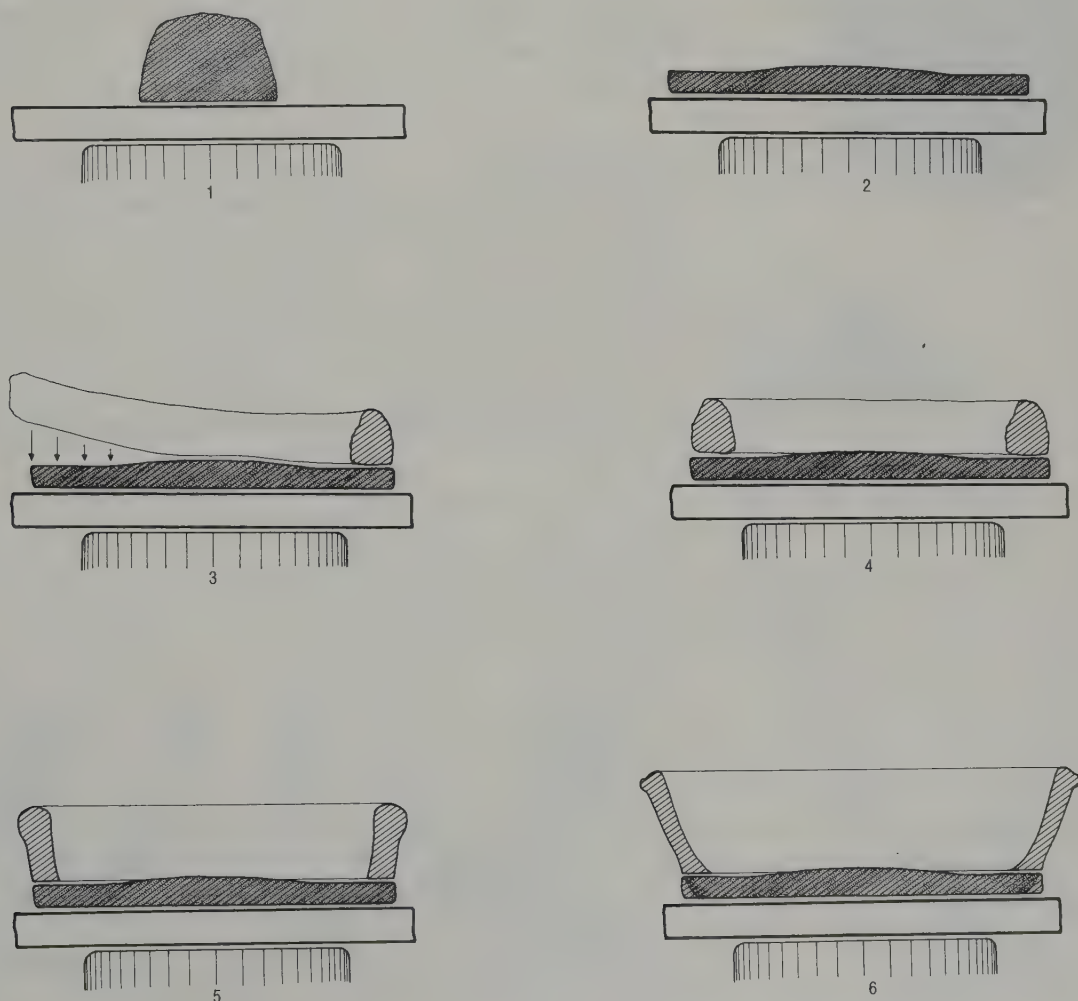
5. Il monte la terre du colombin.



Ph. 51. Bassin.

6. Il monte l'argile en amincissant les parois, tout en contrôlant le profil extérieur de la forme. Il évase encore les parois et leur donne la forme finale. Quelquefois, il enroule une fine corde en fibre de palmier sur le pourtour extérieur des parois pour les consolider et on en voit l'empreinte. Il forme ensuite les bords, puis presse le fond en tapant avec son poing, et c'est avec la surface intérieure de toute sa main qu'il égalise à nouveau le fond. Il arrange encore l'angle extérieur formé par le fond et les parois. La décoration de la *tešteyya* consiste en un festonnage du bord qu'il fait avec la partie extérieure de son auriculaire droit en appuyant régulièrement pendant que le tour tourne lentement, puis il incise un zigzag sous le bord avec une petite branche. La dernière opération consiste à faire une petite fente avec une épine de palmier tout autour de l'angle extérieur du fond en contact avec le disque pour que la pièce se détache proprement.

Fig. 47. Étapes successives du tournage du bassin (*tešteyya*).





Ph. 52.

Bassin pour se laver les mains avec la passoire.



Ph. 53. Bassin.



Ph. 54. Passoire.

5. BASSIN POUR SE LAVER LES MAINS (*tešt al-ēdēn*) ph. 52

Il se compose de deux pièces séparées : le bassin et la passoire.

- Bassin (*tešt al-ēdēn*) (n° 5a) ph. 53

On suit les mêmes étapes de tournage que celles du pétrin pour levain (n° 2, p. 94-97).

- Passoire (*mašfa*) (n° 5b) ph. 54

 Pour ne pas la séparer du *tešt* dont elle fait partie, nous en décrivons ci-dessous les étapes de tournage, bien que cette pièce n'entre pas dans la famille des *sābya-s*, mais fait partie de la famille 4, dont l'ouverture est façonnée pendant la première phase (p. 126).

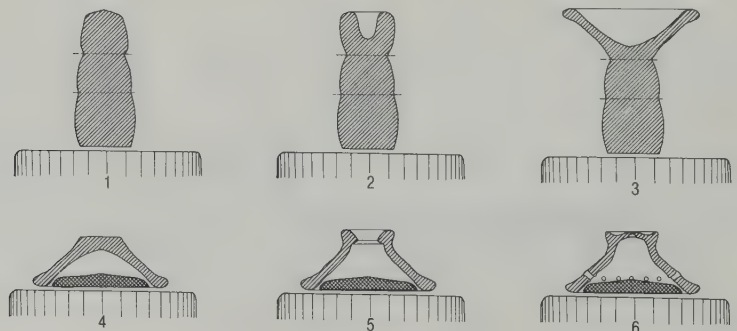
Étapes de fabrication de la passoire

- Première phase fig. 48.1-3

1. Le potier centre un pain d'argile suffisant pour fabriquer trois à cinq passoires.
2. Il creuse sur une profondeur d'un pouce.
3. Il ouvre au diamètre voulu, puis il modèle les bords, il coupe et enlève sa forme avec le fil. Puis il répète ces opérations avec l'argile qui reste et laisse reposer les trois ou cinq corps de passoire pour qu'ils se raffermissent.

- Deuxième phase fig. 48.4-6

4. Le potier tourne sur la girelle un petit disque d'argile de 1,5 cm d'épaisseur et dont le diamètre est légèrement plus petit que l'ouverture de la passoire. Il saupoudre ce disque sur son pourtour avec des cendres pour que le corps de la passoire qu'il retourne sur cette sorte de petit mandrin soit maintenu sans coller.
5. Il troue la partie supérieure de la passoire, monte l'argile en en laissant suffisamment pour pouvoir fermer cette forme à l'étape suivante.
6. Il ferme la passoire en laissant un trou central puis, avec une petite branche, il troue régulièrement les parois de la passoire sur son pourtour à quelques centimètres de ses bords. Il enlève la passoire de la girelle et la dépose sur l'aire de séchage.


 Fig. 48. Étapes successives du tournage de la passoire du *tešt al-ēdēn* :

 1 à 3. Première phase ;
 4 à 6. Deuxième phase.

6. RÉCIPIENT POUR LA TEINTURE À L'INDIGO (*denn al-ṣibāga*)

ph. 55

Étapes de fabrication

(fig. 49)

1. Le potier tourne une forme de 25 cm de hauteur, en suivant les mêmes étapes de fabrication que pour le pétrin à levain (p. 94, fig. 45). Il enroule une corde autour des parois pour les consolider. Il laisse les bords épais et plats. À ce stade, le *denn* est enlevé de la girelle avec son disque de terre cuite pour être mis à l'air pendant une heure environ, de façon à ce que ses bords se raffermissent un peu et supportent le colombin qui va être fixé dessus.

2. Il modèle un colombin qu'il fixe avec de la barbotine en grattant les lèvres de la forme. Il régularise la surface extérieure et intérieure à la main et à l'aide d'un morceau de bois, en étirant le colombin d'une hauteur de 8 à 10 cm ; l'épaisseur de la paroi est de 4 cm environ. Il enroule la corde à nouveau sur cette nouvelle partie qui s'appelle *dōr*, ce qui veut dire « étage ».

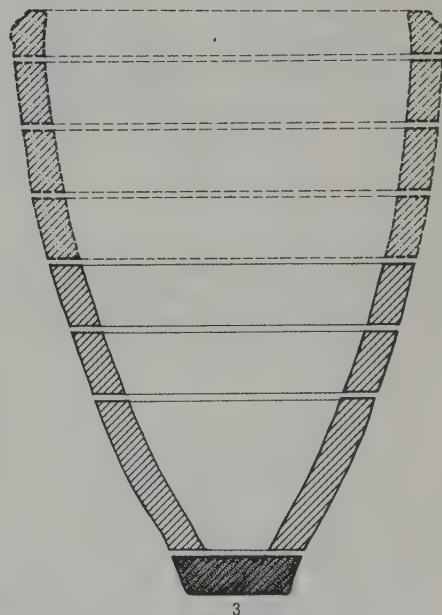
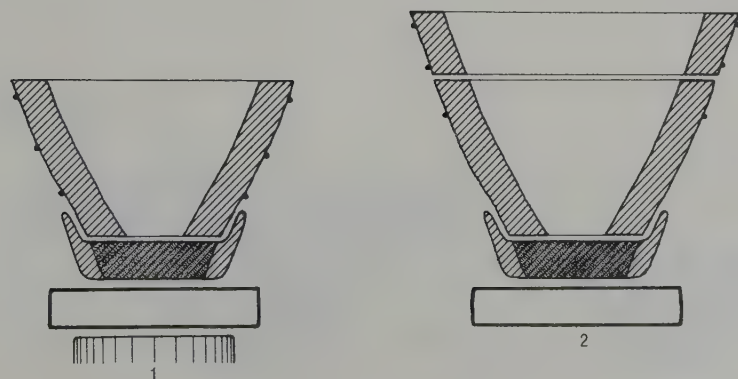
3. Il laisse reposer le *denn* une heure encore. Il ajoute un nouveau colombin et monte la corde, puis un troisième et un quatrième colombin, et ainsi de suite jusqu'à ce qu'il atteigne la hauteur voulue. Cette méthode s'appelle *taṭwif*.

La fabrication du *denn* prend une journée. Avant que le *denn* ne sèche complètement, le potier enlève le surplus d'argile (*sābya*) qui se trouve à l'angle formé par le fond et les parois.



Ph. 55. Récipient pour la teinture à l'indigo.

Fig. 49. Schéma du tournage du récipient pour la teinture à l'indigo.





Ph. 56. Support de gargoulette.

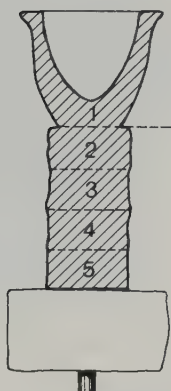


Fig. 50.

Le pain d'argile sert au tournage à la motte pour façonner cinq supports de gargoulettes.

2. Les couvercles font partie du groupe : « tournage en une seule fois et à la motte » (voir p. 137). Mais comme ils sont façonnés selon la technique « *sābya* », je les ai placés ici.

Observations à l'usage
de l'archéologue

Le céramologue notera que deux tessons d'analyses différentes peuvent très bien provenir de la même pièce, dès le moment, bien entendu, où cette technique était pratiquée.

7. SUPPORT DE GARGOULETTE (*korsi al-^qolla*)

ph. 56

Particularités

• Le pain d'argile permet au potier de tourner quatre ou cinq *korsi ^qolla* (fig. 50). Il tourne une série de quatre ou cinq pains chaque fois, ce qui fait une vingtaine de *korsi ^qolla* pour la première étape. Quand les 20 formes sont tournées, il passe à la deuxième étape.

• Les bords sont festonnés avec la partie extérieure de l'auriculaire pendant que le tour tourne très lentement.

8 ET 9. COUVERCLE (*ḡaṭa*)

ph. 57

Deux dimensions sont utilisées :

la grande pour couvrir

- la jarre pour les salaisons (n° 11),
- le vase à traire (n° 12);

la petite pour couvrir

- le groupe des *seḡa* (nos 24-27),
- le pot pour étuver les fèves (n° 32),
- le pot à beurre (n° 14).

Étapes de fabrication ²

fig. 51.14

1. Le potier centre un pain d'argile suffisant pour fabriquer quatre à cinq couvercles.

2. Il creuse sur une profondeur d'un pouce.

3. Il monte la paroi en l'élargissant. La base du couvercle étant un gros bouton épais, il faut équilibrer le temps de séchage du bouton et de la paroi du couvercle plus exposée à l'air. Dans ce but, le potier troue le fond du couvercle et le bourre avec de l'argile rouge mélangée avec une double quantité de cendre (*sābya*) (fig. 51.3a)

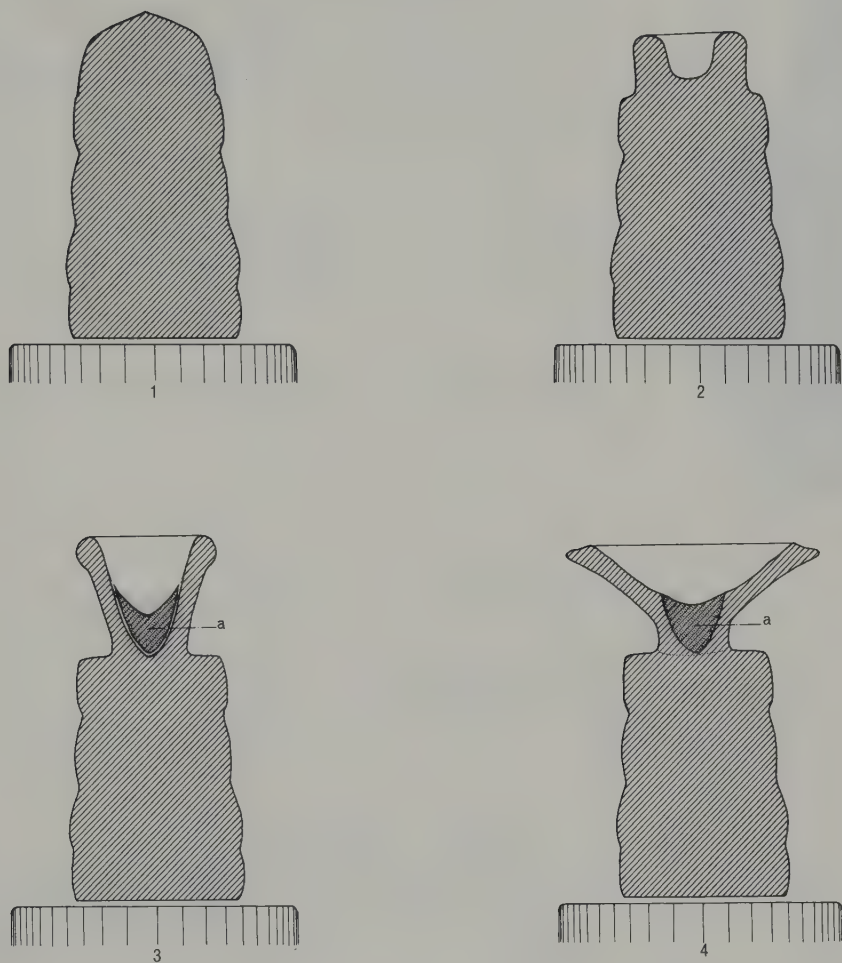
4. Il évase la paroi, égalise bien le fond, forme le bord et, avec le fil à couper (p. 14), il sépare le couvercle du pain d'argile sous le bouton.

10. COUVERCLE DE LA GARGOULETTE (*ḡaṭa al-^qolla*)

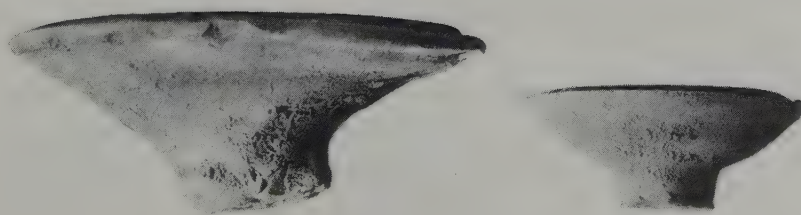
ph. 58

Occasionnellement, les couvercles des gargoulettes sont tournés avec de l'argile rouge mélangée à une forte proportion de cendre. Dans ce cas, ils font partie de la famille *sābya*. Pour la technique de fabrication, qu'il soient tournés avec de l'argile rouge ou blanche, ils font partie du groupe de « tournage en une seule fois et à la motte » (voir p. 14).

Fig. 51. Étapes successives du tournage du couvercle.



Ph. 57. Couvercles.



Ph. 58. Couvercle de gargoulette.



2. FAMILLE À FOND CONVEXE FAÇONNÉ LORS DE LA PREMIÈRE PHASE



Ph. 59. Gargoulette.

LE POINT commun de cette famille (fig. 52) est son pied qui est toujours façonné à la fin de la première phase. Il est obtenu par l'étirement de l'argile de la panse. Le fond est donc souvent plus mince que la panse du vase.

La deuxième phase consiste dans le façonnage de la panse et se termine par le façonnage de l'ouverture.

Dans cette famille, la gargoulette (ph. 59) est le type le plus complexe, son tournage comportant une troisième phase. Aussi l'avons-nous choisie pour en décrire les étapes de fabrication. Le tournage des autres vases de la même famille se limite aux première et deuxième phases. Seules les particularités seront signalées.

On notera que certaines formes sont faites avec de l'argile blanche et d'autres avec de l'argile rouge.

A. Fond convexe avec bague (n^{os} 11-20)

ÉTAPES DE FABRICATION

17. LA GARGOULETTE (*qolla*)

ph. 59

Première phase : Façonnage du pied

fig. 53.1-7

1. Pain sur la girelle. Le pain est suffisant pour tourner deux gargoulettes (tournage à la motte). Pour simplifier le croquis, on ne montre ici que la quantité de terre suffisante pour une gargoulette.

2. Centrage.

3. Creusement du pain d'argile sur une profondeur d'un pouce.

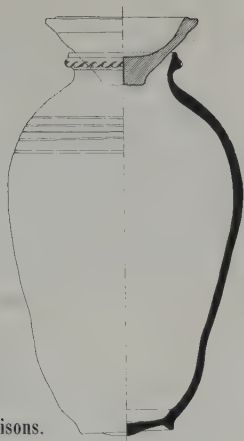
4. Creusement.

5. Étirement de la terre. Le tourneur rétrécit le haut en faisant des épaules, il arrange un peu le profil des parois.

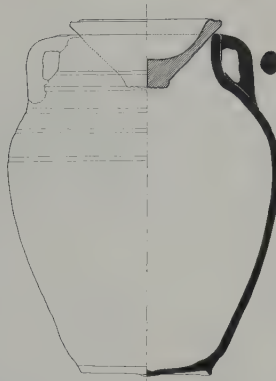
6. Il façonne la partie supérieure de la panse et il referme partiellement le fond en marquant la bague du pied.

7. Il tire l'argile pour refermer complètement le fond.

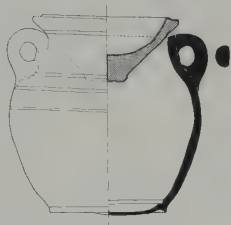
À l'aide d'une petite branche sèche, il fait un trou (a) dans la panse, ce qui permettra à l'air d'entrer et favorisera le raffermissement pendant le séchage partiel de la première phase, sans que la pièce ne se déforme.



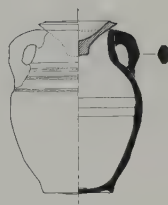
11. Grande jarre pour les salaisons.



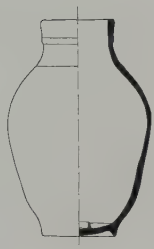
12. Grand vase à traire.



13. Petit vase à traire.



14. Pot à beurre.



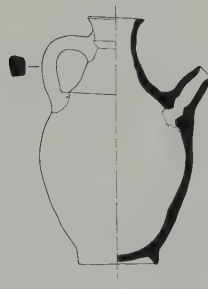
15. *Bawša* (sorte de gargoulette).



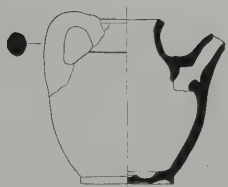
16. Cache-goulot.



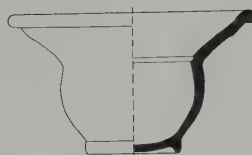
17. Gargoulette.



18. Aiguière.



19. Bouilloire.



20. Bassin pour se laver les mains.

Fig. 52. Famille à fond convexe façonné lors de la première phase (éch. 1/8):
A. Fond convexe avec bague.

Le tourneur enlève la forme que l'apprenti pose sur l'aire humide, pied en haut. Le pied étant à l'air, il peut se raffermir, tandis que la partie en contact avec le sol reste humide, ce qui permettra le façonnage de la deuxième phase.

Deuxième phase : Façonnage de la panse fig. 53.8-12

8. Centrage de la forme sur le mandrin (voir mandrin femelle avec fond, p. 55), pied en bas.

Bouchage du trou (a) avec de l'argile.

3. Vient de l'arabe dialectal *ʿaʿr*, qui veut dire « fond ».

Le tourneur gratte la surface b-b (*ʿāʿūr*)³ pour enlever les corps étrangers qui se sont collés sur l'aire humide. Il centre la masse de terre de la partie supérieure.

9. Creusement.

10. Étirement de la paroi.

Élargissement de la paroi.

11. Avec l'estèque il donne le profil ovoïde de la panse inférieure.

12. Rétrécissement partiel de l'ouverture en donnant le profil final de la panse.

Rétrécissement définitif de l'ouverture en ne laissant qu'un trou de 2 cm de diamètre qui servira de filtre.

Le potier enlève la forme du mandrin et la pose à côté de lui, l'apprenti la prend et l'amène à l'extérieur pour la déposer sur son pied dans l'aire de sable.

Troisième phase : Façonnage du col fig. 53.13-15

13. Centrage de la forme sur le même mandrin, pied en bas.

Avec une épine de palmier, le tourneur gratte autour de l'ouverture supérieure qu'il enduit ensuite de quelques gouttes de barbotine.

Il prend un morceau d'argile (*tarwisa*), le pétrit dans les mains, puis il le met en pressant délicatement sur le haut de l'ouverture.

4. Après le creusement de la *tarwisa* et l'étirement de la terre, l'ouverture de la panse peut parfois se boucher. Pour cela, le potier examine attentivement chaque col et avec une branche, il ouvre à nouveau le trou pour ceux qui se sont bouchés.

14. Creusement⁴ de la *tarwisa* jusqu'à l'ouverture de la panse.

Étirement de la terre.

15. Il continue l'étirement du col.

Il le façonne en lui imprimant deux ou trois légers renflements qui aident à la préhension.

Puis, il enlève la gargoulette du tour et la dépose en dehors de l'atelier pour un séchage partiel en attendant la pose de la barbotine et le sablage. Ces deux opérations ont pour but de protéger les gargoulettes des vapeurs alcalines dégagées par le brasier et qui compromettraient la porosité du vase.

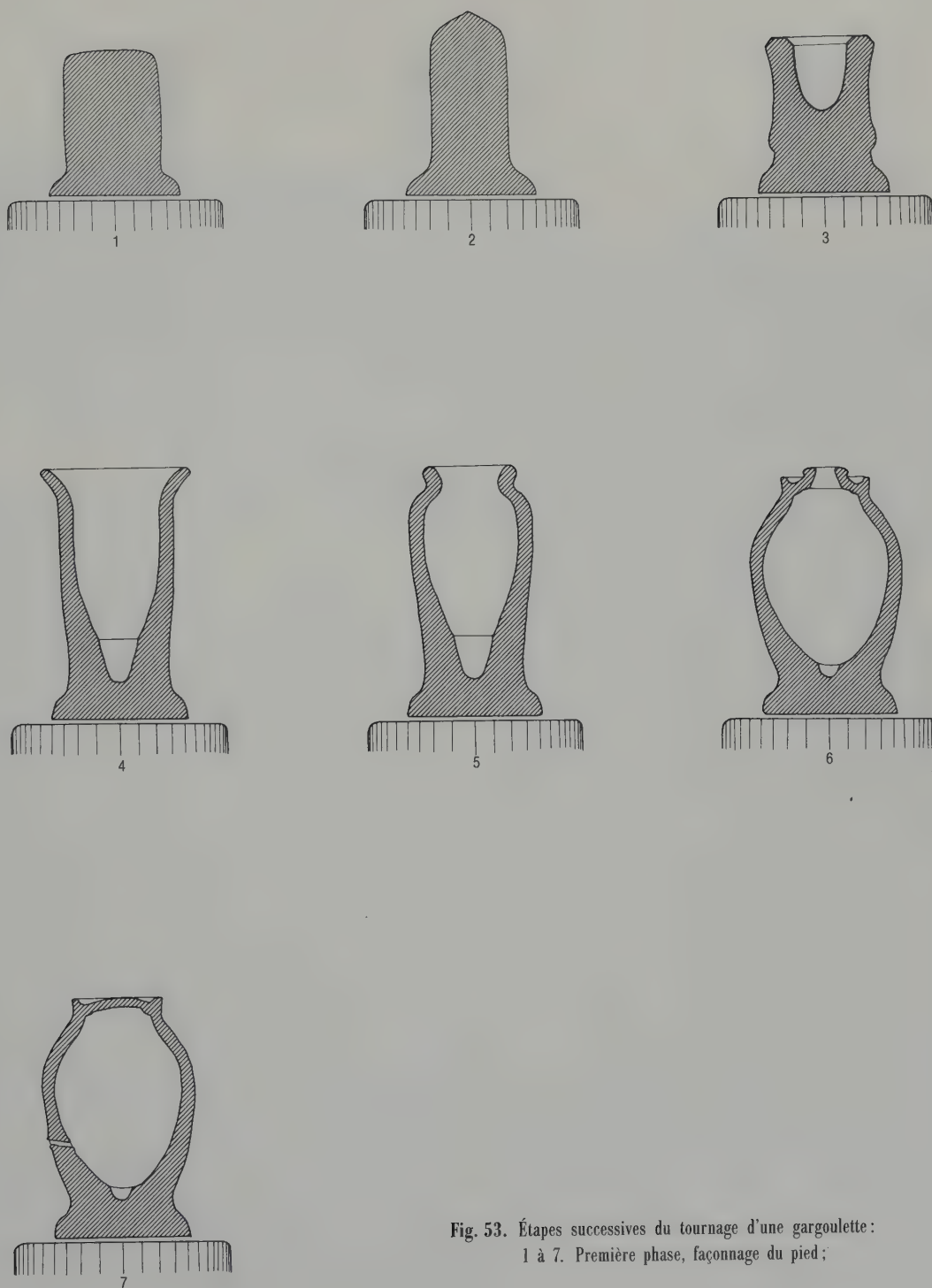
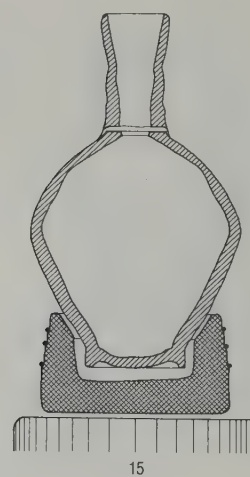
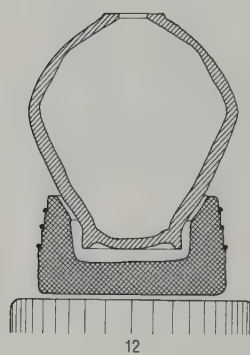
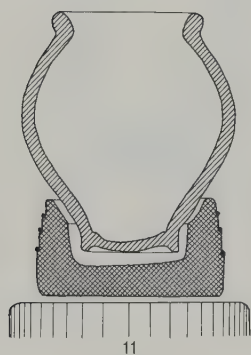
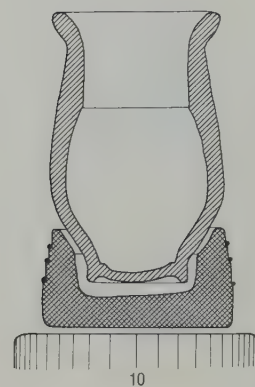
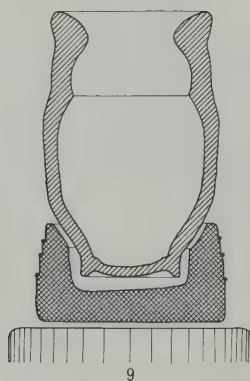
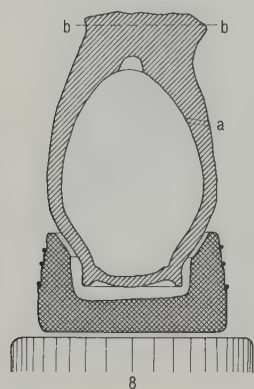


Fig. 53. Étapes successives du tournage d'une gargoulette:
1 à 7. Première phase, façonnage du pied;

Fig. 53 (suite):

8 à 12. Deuxième phase, façonnage de la panse;

13 à 15. Troisième phase, façonnage du col.



Ph. 60. Pose de la barbotine et sablage.



5. Ce n'est pas le même sable qui sert à l'argile blanche. Le choix du calibre est plus gros pour que les grains ne collent pas complètement aux pores de la gargoulette, et qu'il soit facile ensuite de l'enlever après la cuisson.

Pose de la barbotine (*tatyīn*)

Son façonnage terminé, la gargoulette est donc entreposée jusqu'au lendemain matin sur l'aire de séchage. Un potier prend de la barbotine (*serāta*) à laquelle il ajoute de l'eau et trois poignées de sable jaune grossier⁵ en mélangeant le tout jusqu'à l'obtention d'une consistance homogène et relativement légère (*māhi*). Un ouvrier assis devant les gargoulettes en prend une par le pied et, de la main gauche, il verse ce mélange de barbotine en couvrant la panse mais pas le goulot (ph. 60). L'opération terminée, il passe la gargoulette à un deuxième ouvrier.

Sablage (*tarmil*)

Le deuxième ouvrier a devant lui un petit tas de sable où il pose la gargoulette. À l'aide de ses deux mains, il fait monter le sable en couvrant la panse, et une fine pellicule de sable se colle à la barbotine. Puis, il dépose la gargoulette un peu plus loin.

Le temps de séchage partiel, entre la fin du tournage et les deux opérations qu'on vient de décrire, est très important et délicat. Si le potier pose la barbotine sur une panse encore trop humide, la barbotine et le sable peuvent adhérer trop fortement et se coller pendant la cuisson, il ne sera plus possible de l'enlever après la cuisson. Au contraire, si on pose cet enduit sur une gargoulette trop sèche, toute la couche peut se séparer et tomber, soit quand le séchage se termine, soit pendant la cuisson. Les potiers connaissent ce problème et savent très bien l'éviter.

Ph. 61.

Décoration de la gargoulette avec une plume.



Séchage

En été on expose les gargoulettes après le sablage pour deux ou trois jours à l'ombre, puis on les amène au soleil pour encore deux ou trois jours. Tandis qu'en hiver on les met pour cinq jours au minimum à l'ombre puis cinq autres jours au soleil avant d'en décorer le col.

Décor (*tazwīq*)

Un potier frotte le col avec de la poudre d'argile blanche qui contient beaucoup de silice et qui joue le rôle du papier de verre, pour enlever les gouttes séchées de barbotine et de sable qui y sont accidentellement tombées. Puis pour dessiner, il utilise de l'oxyde de fer, sous forme de petits morceaux friables qu'il

broie et dilue dans l'eau. Se servant d'une plume de pigeon en guise de pinceau (ph. 61), il dessine un décor toujours simple ne dépassant pas quelques lignes verticales et des points. Il y a quelques décors géométriques simples comme des hachures entrecroisées ou des triangles, (*amšāt*) ou bien le potier dessine un bandeau sur la lèvre qu'on nomme *tašfeyya* (mot qui vient de l'arabe dialectal *šeffa*, qui veut dire « lèvre ») (fig. 54).

Autrefois, les potiers décoraient d'autres formes comme la jatte *zebdeyya*, l'encensoir (fig. 68) et de petites assiettes qu'ils ont cessé de fabriquer aujourd'hui. Les décorations ont donc disparu petit à petit de leur poterie et la gargoulette est restée le seul récipient dont on décore le col. C'est peut-être la pureté et le caractère sacré de l'eau, difficile à obtenir aux oasis, qui a fait que l'on respecte le récipient qui la contient. Quand j'ai demandé à un vieux potier pourquoi les décorations avaient disparu, il m'a répondu qu'autrefois leurs revenus étaient suffisants pour leur vie simple ; les potiers, heureux de leur métier, avaient encore du temps pour décorer ; maintenant, le nombre des familles a augmenté et la vie est plus chère. Si on ne produit pas beaucoup, et tout le temps, on ne peut pas vivre.

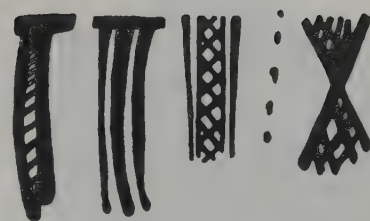


Fig. 54. Variétés de décors du col de la gargoulette.

Cuisson

Après la décoration on laisse encore sécher les gargoulettes. Elles sont enfournées dans les zones supérieures de la chambre de cuisson (voir L'enfournement p. 74), leur col étant protégé par un cache-goulot (*talbisa*, n° 16), pot spécialement fabriqué pour la cuisson des gargoulettes qui protège simultanément le décor peint et le col. La couche de sable reçoit la mince pellicule de glaçure et protège la panse. Le client poncera cette couche sableuse en frottant la surface avec un tesson, rendant ainsi sa porosité à la gargoulette.

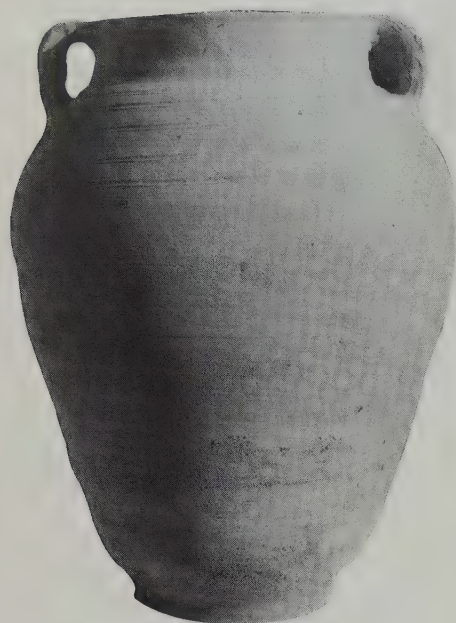
11. GRANDE JARRE POUR LES SALAISONS (*toršeyya*) ph. 62

Particularités

- À la fin de la deuxième phase, on façonne définitivement le col avec ses lèvres arrondies, car il n'y a pas de troisième phase comme pour le col de la gargoulette.
- La pose de la barbotine et le sablage ne sont pas requis pour la *toršeyya*, car elle est fabriquée en argile rouge et on ne cherche pas à la rendre poreuse mais au contraire étanche pour y faire mariner des légumes.



Ph. 62. Jarre pour les salaisons.



Ph. 63. Grand vase à traire.

12. GRAND VASE À TRAIRE (*maḥlab kabīr*)

ph. 63

Particularités

- Le col se façonne à la fin de la deuxième phase.
- Quand le façonnage du *maḥlab* est fini, on le laisse se raffermir, puis on fixe les anses (voir Façonnage des anses, p. 51).
- Il n'y a pas de traitement avec la barbotine ni de sablage.

13. PETIT VASE À TRAIRE (*maḥlab ṣaḡīr*)

ph. 64

Façonnage : cf. le *maḥlab kabīr* (n° 12)

14. POT POUR LA CONSERVATION DU BEURRE (*hanāb*)

ph. 65

Façonnage : cf. le *maḥlab* (n° 12)

15. SORTE DE GARGOULETTE (*bawša*)

ph. 66

Les étapes de fabrication sont les mêmes que pour la gorgoulette dans les première et deuxième phases (voir fig. 53 et p. 104-106), et au moment du séchage le tourneur traite la *bawša* comme la gorgoulette avec la pose de la barbotine et du sablage pour garder sa porosité (voir p. 110).

Particularités

À la fin de la deuxième phase, le tourneur façonne définitivement le col et les lèvres car il n'y a pas de troisième phase comme pour le col de la gorgoulette.

Ph. 64. Petit vase à traire.



Ph. 65. Pot à beurre.

16. CACHE-GOULOT (*talbisa*)

ph. 67

Particularités

- Le pain d'argile qui est sur la girelle permet de tourner quatre ou cinq *talbisa* (voir p. 137, tournage à la motte). Le potier façonne généralement cinq pains qui font entre vingt et vingt-cinq *talbisa*.
- Les lèvres se terminent à la fin de la deuxième phase.
- La pose de la barbotine et le sablage ne sont pas requis pour la *talbisa* car la porosité n'est pas demandée. La *talbisa* n'est utilisée qu'au moment de la cuisson.



Ph. 66.

Sorte de gorgoulette.



Ph. 67. Cache-goulot.



17. GARGOULETTE (*qolla*)

ph. 59

La fabrication de la gargoulette a été décrite comme type de cette famille de vases (voir p. 104-108).

18. AIGUIÈRE, RÉCIPIENT POUR LES ABLUTIONS (*abriq*) ph. 68

Particularités

- Le pain d'argile permet de façonner deux *abriq*, (voir p. 137, Tournage à la motte).
- Le col est façonné définitivement à la fin de la deuxième phase.
- Après le façonnage de l'aiguière, on la laisse se raffermir et on fixe l'anse (voir Façonnage des anses, p. 51).
- Le potier fixe le goulot en face de l'anse (voir Façonnage des goulots, p. 52).

19. BOUILLOIRE (*gallāy*)

ph. 69

Façonnage : cf. L'aiguière (n° 18)

20. BASSIN POUR SE LAVER LES MAINS (*tešt al-ēdēn*) ph. 70

Particularités

- Les lèvres se terminent à la fin de la deuxième phase.
- La pose de la barbotine et le sablage ne sont pas requis pour le bassin pour se laver les mains, car il est fabriqué en argile rouge et doit évidemment être étanche.
- On voit que le potier peut fabriquer deux types différents de *tešt al-ēdēn* : le premier à fond plat (groupe de *sābya*, n° 5 p. 100), le deuxième à fond convexe avec bague. Ce dernier type est fabriqué de préférence en hiver, la technique ici adoptée permettant d'accélérer le séchage et d'éviter les déformations du fond ⁶.



Ph. 70. Bassin pour se laver les mains (coupé verticalement).

Ph. 69. Bouilloire.

Ph. 68. Aiguière.



6. N. HENEIN, « L'atelier de poterie de Badoura à Al-Qasr (oasis de Dakhla), observations techniques », *Cahiers de la céramique* 3, 1992, p. 191-201.

Remarques techniques

1. Le fond convexe avec bague est de faible épaisseur et permet un séchage homogène et rapide.

2. La technique de façonnage du fond n'exige pas de tournassage sur le tour comme la *mabḥara* (n° 47, voir p. 142), ce qui fait gagner du temps et de l'effort. Mais il arrive que le séchage augmente la courbure du fond fini, qui dépasse alors le niveau de la bague.

Observations à l'usage de l'archéologue

- Quand on examine un pot, il est facile de savoir si le fond a été achevé dans la première phase ou la deuxième, car le pot garde une trace dans la zone de contact avec le mandrin. Sur le profil de la *torseyya* (n° 11) on peut remarquer une légère déformation dans la zone qui a été en contact avec le mandrin. Cette déformation près du pied est le témoignage que tout le haut a été façonné pendant la deuxième phase.

- Si par contre on trouve de légères traces de mandrin près de l'ouverture d'un récipient, c'est la preuve que le fond a été façonné lors d'une deuxième phase comme pour le tournage du *sabil* (n° 30, voir p. 126).

- La phase ultime de la fermeture du fond laisse à l'intérieur, autour du centre, une rosette de petits plis et souvent en fente en forme de « S ».

B. Fond convexe sans bague (nos 21-23)

Ce groupe de récipients, qui est toujours façonné avec de l'argile rouge, se caractérise par son fond convexe (*dem*s) qui se façonne toujours à la fin de la première phase, (fig. 55). Ce fond est obtenu par l'étirement de l'argile de la panse comme dans la *dehma* (n° 22) et le *denn sa'i* (n° 23) ou par l'ajout d'un colombin puis l'étirement de celui-ci comme dans le *zīr* (n° 21). Dans les deux cas, le fond est souvent plus mince que la paroi.

Le fond convexe se façonne pour des récipients qu'on ne pose pas à terre. Ils sont posés sur un support en pierre ou en bois pour le *zīr* (n° 21). Quand à l'abreuvoir (n° 23), une partie de son fond est enterrée. D'autres sont appuyés dans le coin des chambres comme pour la jarre pour les dattes (n° 22). La deuxième phase consiste dans le façonnage de la panse et se termine par le façonnage du col et des lèvres.

Comme le façonnage du *zīr* (n° 21) comporte un traitement spécial pour donner au fond plus de porosité lors de la première phase, et un autre traitement pour obtenir l'allongement dans la deuxième phase, c'est cette forme que nous avons choisie comme la plus complète pour être décrite durant toutes ses étapes de fabrication.



Ph. 71. Jarre à eau.

ÉTAPES DE FABRICATION

21. JARRE À EAU (*zīr*)

ph. 71

Première phase : Façonnage du fond arrondi fig. 56.1-11

1. On prépare un grand pain d'argile de 20 cm de diamètre et de 50 cm de haut environ.

Le potier enlève l'argile qui bouche la *būra*.

Il fixe la base du pain d'argile dans cette petite cavité, car la grande quantité de terre utilisée a besoin d'être maintenue à sa base pour lui conserver une meilleure assise. Le pain d'argile doit être le plus vertical possible pour faciliter le centrage.

2. Centrage.

3. Creusement du pain d'argile sur la profondeur d'un pouce.

4. Creusement en laissant une bonne masse d'argile à la base.

5. Le potier élargit et monte la terre.

6. Il étire encore la terre mais cette fois en mettant les deux mains à l'extérieur de façon à presser l'argile pour la monter.

7. Avec l'estèque, il donne le profil de la panse.

Il forme un bord épais et plat.

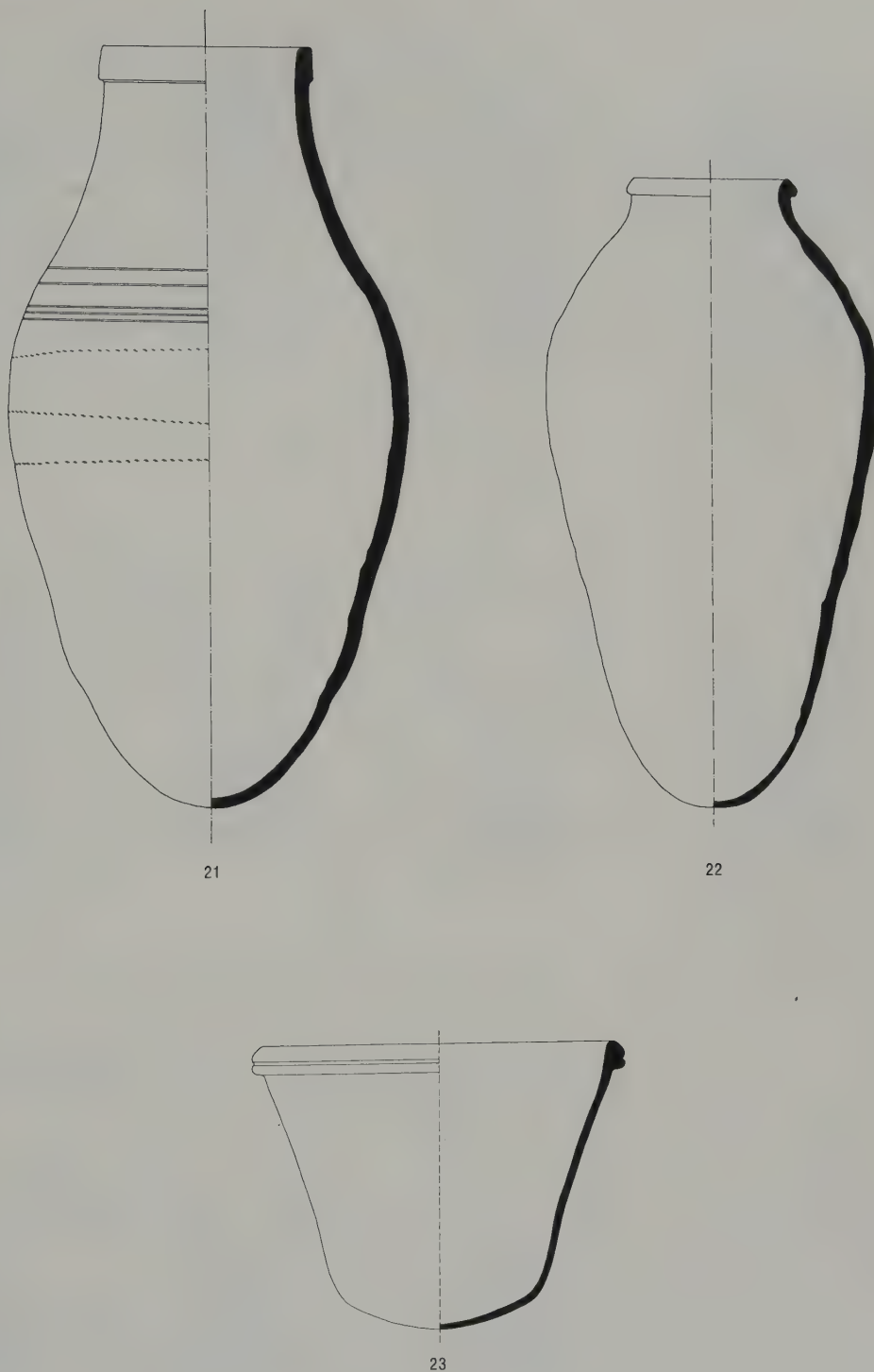


Fig. 55.

Famille à fond convexe façonné lors de la première phase (éch. 1/8).

B. Fond convexe sans bague.

21. Jarre à conserver l'eau.

22. Jarre pour conserver la pâte de dattes.

23. Abreuvoir pour les animaux domestiques.

7. Le tourneur peut aussi fermer le fond du zir sans rajouter de colombin, c'est-à-dire fermer le fond avec l'argile du corps. Dans ce cas, la porosité est réduite. L'ajout de cendre pour le fond se fait si le client le demande.

8. Il prend un morceau d'argile et le pétrit en rajoutant encore des cendres. Il en fait un colombin.

Il fixe avec soin ce colombin (*dōr*) sur le bord. C'est l'argile de ce colombin qui va être étirée pour former le fond convexe. L'ajout de cendres supplémentaires dans le fond favorise la porosité⁷.

9. Il régularise le colombin pour qu'il fasse corps avec la forme en épaisses lèvres roulées.

10. En montant la terre, il rétrécit l'ouverture.

Avec l'estèque, il donne le profil de la panse.

11. Le potier ferme le fond convexe.

Il prend une cordelette de 3 m environ et il l'enroule deux ou trois fois sur la panse pour renforcer la zone qui soutient le poids du fond.

Avec une branche, il troue la forme, ce qui permettra un retrait régulier pendant le raffermissement.

Sur la ligne d'intersection entre le haut de la *būra* et la forme, il fait une petite entaille sur le pourtour avec une branche sèche, pour faciliter l'enlèvement de la forme.

Avec la tranche des mains, il presse au niveau de la ligne de force a-a (fig. 56.11) pour enlever la forme. Cette pression fait s'allonger la partie massive de la forme.

Le tourneur pose la forme et l'apprenti la prend pour la porter sur l'aire humide pour qu'elle se raffermisse.

Deuxième phase : Façonnage de la panse et du col

fig. 56.12-20

12. L'apprenti apporte la forme qu'il pose sur le banc, fond en haut. Le tourneur la prend et la renverse pour mettre le fond dans le mandrin (fig. 28).

Il enlève la cordelette déjà lâche à cause du retrait de la panse.

Il gratte la surface de la partie b-b (fig. 56.12).

Il bouche le trou d'aération.

Il centre la forme de la masse de terre du haut.

13. Creusement sur la profondeur d'un pouce.

14. Il poursuit le creusement en forme d'entonnoir jusqu'à ce qu'il rejoigne le vide de la panse.

15. Il élargit et égalise l'épaisseur de la paroi.

16. Il étire l'argile de la partie supérieure de la paroi.

17. Avec l'estèque, il arrange le profil en faisant un bord plat.

Il enroule une cordelette sur le grand diamètre de la panse.

18. Il fixe un colombin (*dōr*) sur le rebord et lui imprime une légère et régulière pression des doigts pour une parfaite adhésion.



Fig. 56. Étapes successives du tournage de la jarre à conserver l'eau :
1 à 11. Première phase ;

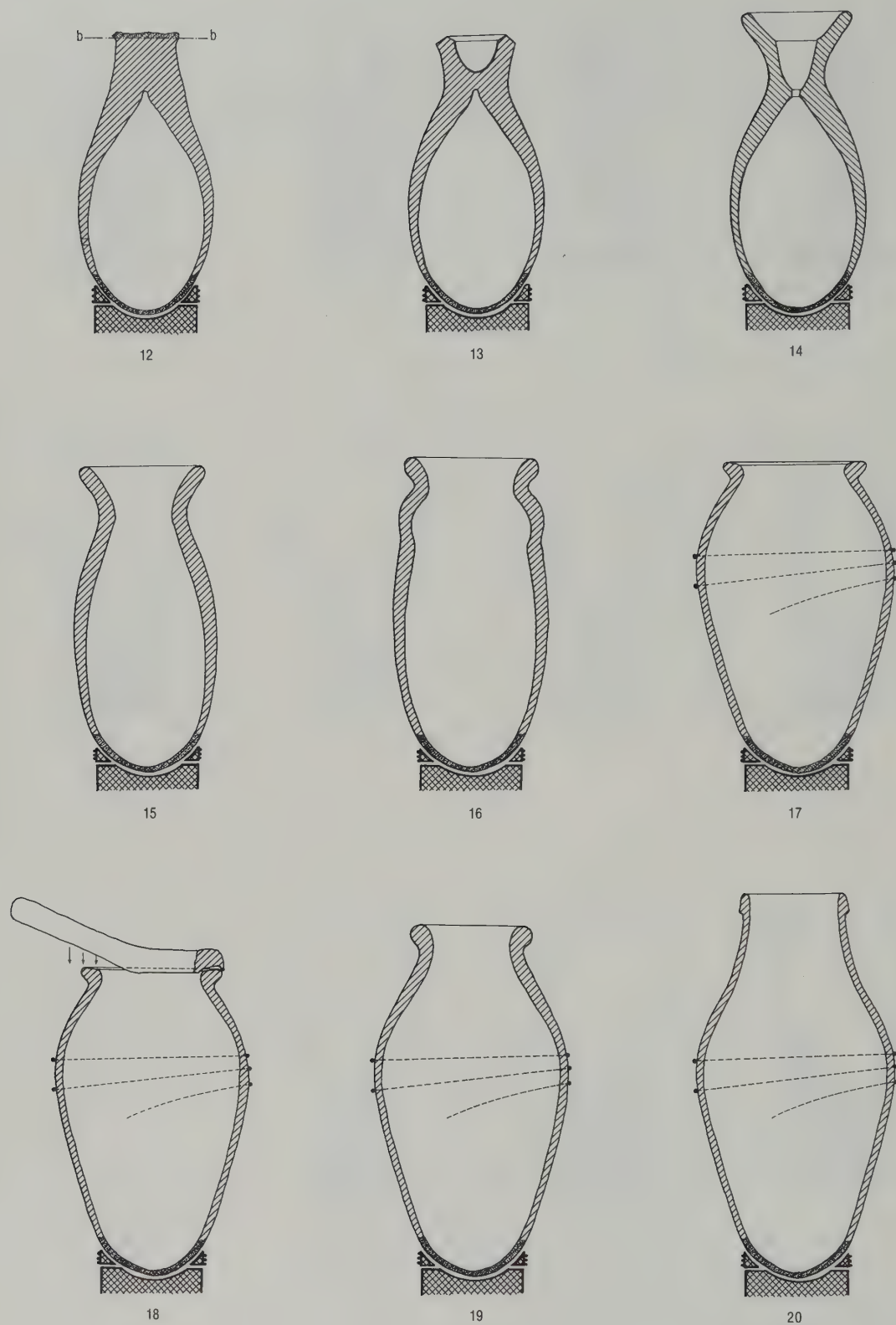


Fig. 56 (suite):
12 à 20. Deuxième phase.

19. Il monte un peu ce colombin en commençant à façonner le col du *zīr*. Il peut poser deux à trois colombins suivant la hauteur demandée par le client. Si, du fait de la grande taille du *zīr*, le tourneur n'est plus à hauteur pour travailler à l'aise, il rehaussera le niveau de son siège avec des briques.

20. Il achève le *zīr* par le façonnage de la lèvre.

Après avoir fait des trous dans le sable de l'aire de séchage, l'apprenti vient prendre les *zīr* qu'il dépose dans ces cavités pour qu'ils aient une bonne stabilité.

22. JARRE POUR CONSERVER LES DATTES (*dehma*) ph. 72, 73 *Particularités*

- Le potier ferme le fond convexe sans avoir besoin de rajouter de colombin.
- Pendant la deuxième phase, il peut ajouter un ou plusieurs colombins pour augmenter la hauteur selon le désir du client (comme fig. 56.18).

Deux autres variantes sont possibles dans le façonnage de la *dehma* à fond plat :

1. la paroi en colombins (*taṭwīf*) est montée à partir de la base (ph. 74).
2. la partie inférieure est tournée sur le tour selon la technique *sābya*, puis montée avec des colombins (voir le récipient pour la teinture à l'indigo, n° 6, p. 101).

23. ABREUVOIR POUR LES ANIMAUX DOMESTIQUES (*denn sa'ī*) fig. 57

Particularités

- Le potier n'ajoute pas de colombin lors de la première phase pour fermer le fond.
- Pendant la deuxième phase, à partir de l'étape n° 16 (fig. 56), il évase la forme et il modèle le bord.

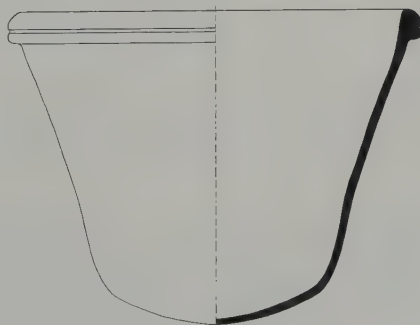
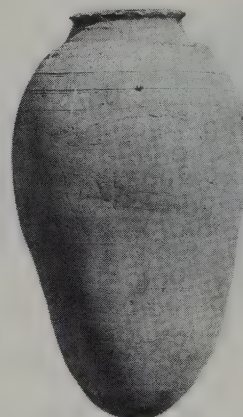


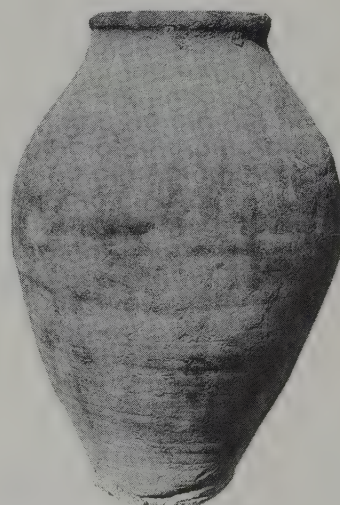
Fig. 57. Abreuvoir pour les animaux domestiques.



Ph. 72. Jarre pour conserver les dattes.



Ph. 73. Jarre pour conserver les dattes.



Ph. 74. *Dehma* à fond plat.

3. GROUPE DES SEGA-S (n°s 24-27)

FORME particulière, dont l'axe principal est horizontal. Le diamètre est inférieur à la longueur. Les courbes des extrémités convexes ainsi que la largeur et la hauteur du col varient selon l'usage auquel est destiné le récipient, (fig. 58).

Toute cette famille se façonne avec de l'argile rouge, en trois phases.

C'est la grande jarre pour transporter l'eau (*garret al-mayya al-kabira*, n° 24) qui sera décrite dans ses étapes de fabrication comme exemple type de ce groupe.

ÉTAPES DE FABRICATION

Ph. 75. Grande *sega* pour transporter l'eau.



24. JARRE POUR TRANSPORTER L'EAU

(*garret al-mayya al-kabira*)

ph. 75

Première phase : Façonnage d'une des extrémités fig. 59.1-8

1. Pain sur la girelle (environ 30 cm de haut et 13 cm de diamètre) en laissant la cuvette (*būra*) bouchée.

2. Centrage.

3. Creusement sur la profondeur d'un pouce.

4. Creusement du pain jusqu'au fond en laissant une bonne épaisseur d'argile.

5. Le potier ouvre la forme, en l'élargissant et en montant la paroi.

6. Il régularise plusieurs fois l'extérieur de la paroi à l'estèque, en conservant suffisamment d'argile à la partie supérieure, ce qui permettra de terminer l'extrémité convexe (*demis*).

7. Il commence à fermer la forme en resserrant l'extrémité supérieure de la paroi vers le centre.

8. Il ferme l'extrémité (*demis*).

Il fait un trou dans l'épaisseur de la paroi.

L'ébauche est détachée de la girelle, par un geste tranchant des deux mains ; ce geste allonge la forme qui atteint en hauteur 46 cm.

Il pose l'ébauche sur le plan de travail ; l'apprenti la porte jusqu'à l'aire humide⁸. Il la dépose dans le même sens que sur le tour.

Deuxième phase : Façonnage de l'autre extrémité fig. 59.9-14

9. Il enlève l'argile qui bouche la cuvette de la girelle.

Il confectionne un mandrin en forme d'anneau (fig. 28).

L'ébauche est transportée dans l'atelier. Elle est posée sur le plan de travail, l'extrémité tournée en haut.

8. L'été, cette première phase de fabrication est effectuée généralement le matin ; la seconde phase, l'après-midi. Le raffermisssement se déroule en plein air. Afin d'éviter un assèchement trop violent du pot par les rayons du soleil, le potier doit le faire tourner successivement et permettre ainsi que toutes les surfaces bénéficient d'un séchage homogène. En hiver, l'ébauche est laissée généralement à l'extérieur jusqu'au lendemain matin. Elle est alors rapportée dans l'atelier pour la deuxième phase de façonnage.

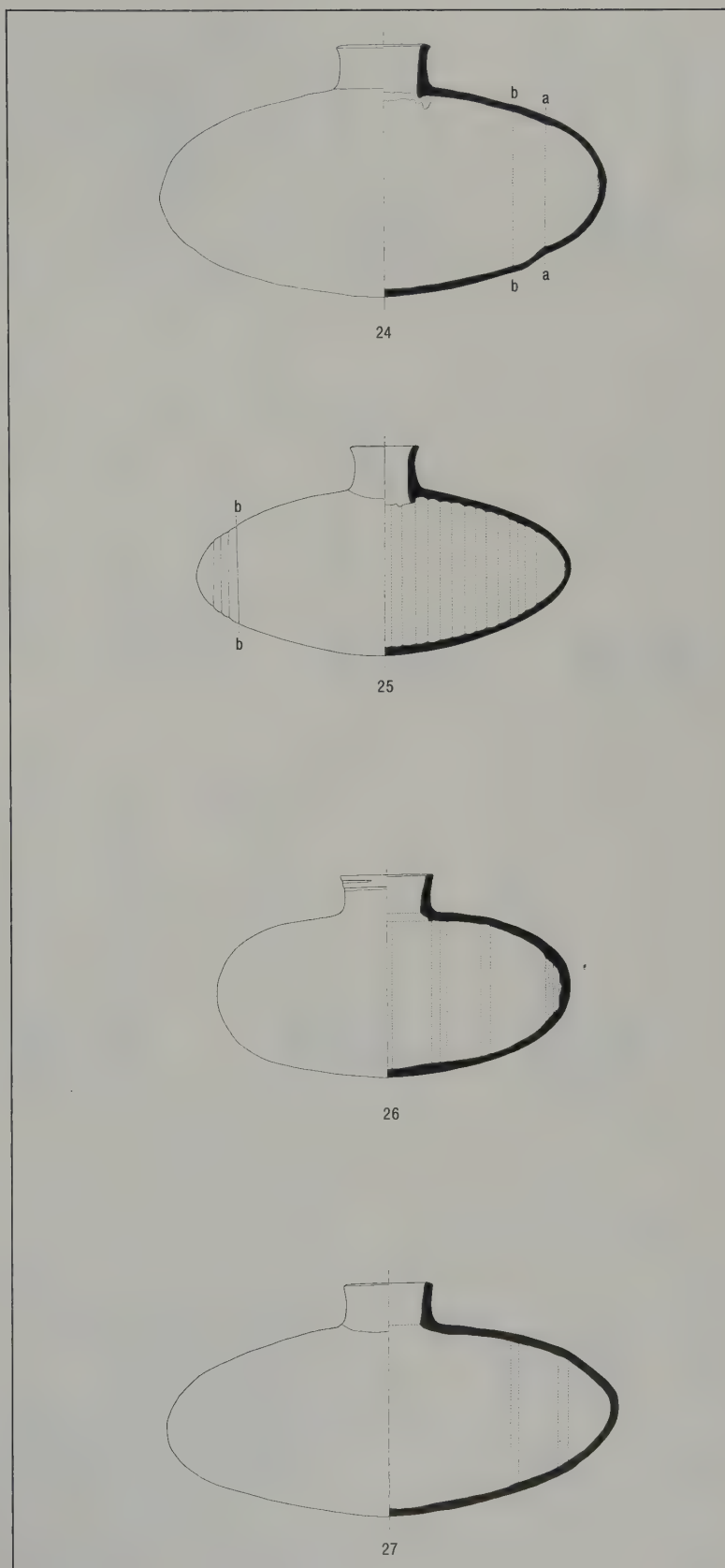
Fig. 58. Groupe des *sega-s* (éch. 1/8):

24. Grande jarre à transporter l'eau.

25. Petite jarre à transporter l'eau.

26. Baratte.

27. Jarre à conserver le fromage.



9. Nommé *ʿāʿūr*, de *ʿaʿr*, « fond ».

Il la dépose sur le tour, la partie convexe tournée reposant sur le mandrin et dans la *būra*.

Il racle avec les doigts la surface horizontale a-a⁹ qui était en contact avec l'aire humide.

Il bouche le trou d'aération avec une boulette d'argile.

10. Il tapote la partie supérieure de la forme, en actionnant lentement le tour, pour obtenir un bon centrage.

Avec le pouce, il creuse jusqu'au vide.

11. Il ouvre et monte la paroi.

12. Il étire progressivement la paroi, en l'élargissant avec l'estèque.

Tout en conservant suffisamment d'argile qui permettra de former la deuxième extrémité, il affine le profil de la panse.

13. Il resserre la partie supérieure de la paroi vers le centre.

14. Il régularise définitivement cette partie, en la fermant.

Au centre de la panse, il troue l'épaisseur de la paroi.

L'apprenti transporte le récipient, ses deux paumes enduites de cendres, vers l'aire de séchage (*maṣṣ al-raml*).

Il dépose l'extrémité façonnée lors de la première phase dans une cavité aménagée dans le sable afin que la deuxième partie tournée se raffermisse à son tour.

Troisième phase : fixation du col

fig. 59.15-17

Le mandrin est retiré de la girelle.

La cuvette (*būra*) est bouchée.

Le potier façonne un second mandrin (voir fig. 29, ph. 32) qui recevra la *sega*, posée horizontalement.

15. Il prend un morceau d'argile rouge et le bat plusieurs fois (*tarwisa*). Il le pose sur le plan de travail.

Il pose la *sega* horizontalement sur le mandrin, le trou d'aération en haut.

Il tapote la surface entourant le trou pour l'aplatir.

À l'aide d'une épine de palmier, il découpe un petit disque de 7 cm de diamètre, environ, le centre du disque étant constitué par le trou d'aération. Le vide obtenu en enlevant le disque sera l'ouverture inférieure du col.

À l'aide de l'épine ou de l'ongle, il fait une incision autour de l'ouverture, parfois enduite de barbotine pour une fixation solide du colombin d'argile, qu'il va ajouter pour façonner le col.

16. Il prend le morceau d'argile (*tarwisa*) qu'il roule entre les mains pour former un colombin.

Il maintient l'extrémité du cylindre dans la main droite, tandis que les doigts de la main gauche entourent le colombin autour de la circonférence externe du trou, en le pressant sous la circonférence interne de la *sega*.

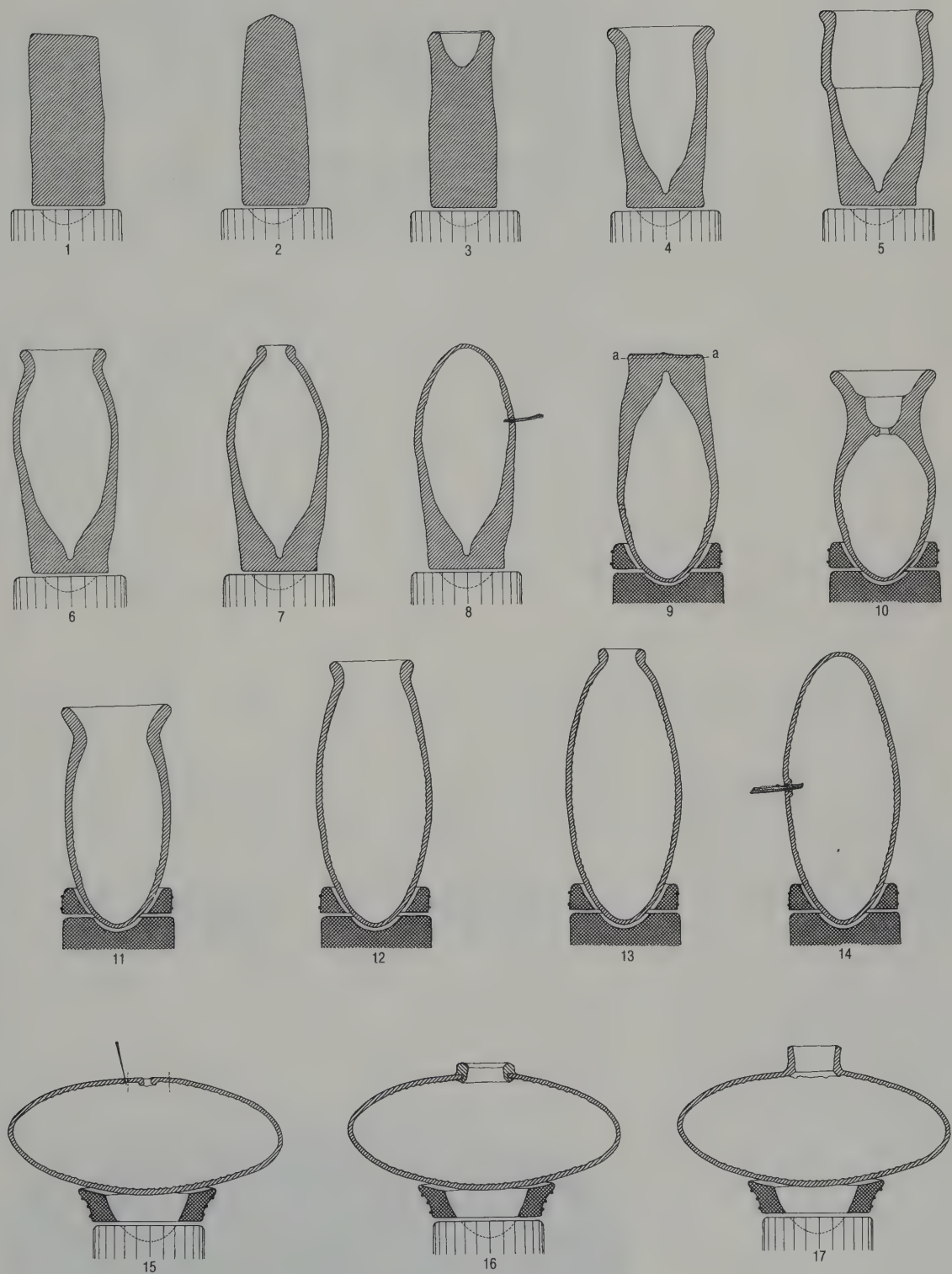


Fig. 59. Étapes successives du tournage de la jarre pour transporter l'eau :

1 à 8. Première phase ;

9 à 14. Deuxième phase ;

15 à 17. Troisième phase.

17. Il régularise la zone collée, interne et externe.

Il monte le col pendant le tournage.

Le tournage est terminé ; la *sega* est enlevée et un apprenti la remet verticalement dans l'aire de séchage, pour un séchage définitif.

Les mêmes étapes de fabrication sont suivies pour les trois autres formes de cette famille de *sega* (fig. 58) :

n° 25 : petite jarre à transporter l'eau,

n° 26 : baratte,

n° 27 : jarre à conserver le fromage.

La baratte (n° 26) porte parfois sur le col ou sur la panse autour du col un motif en zigzag incisé ou quelques lignes tracées (fig. 60, ph. 76) pour la distinguer de la grande jarre à transporter l'eau (n° 24).

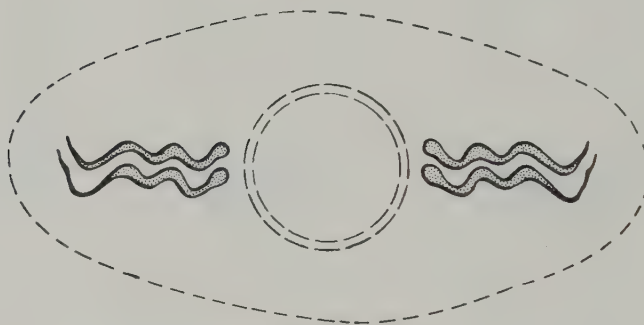
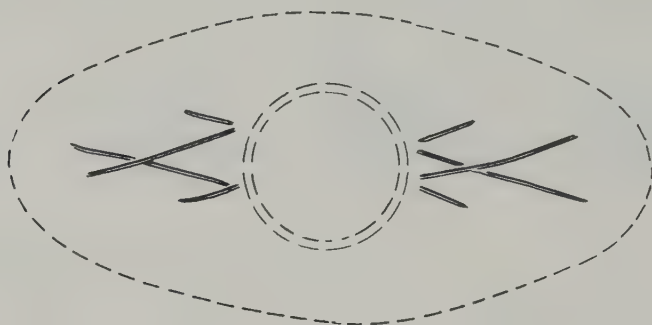
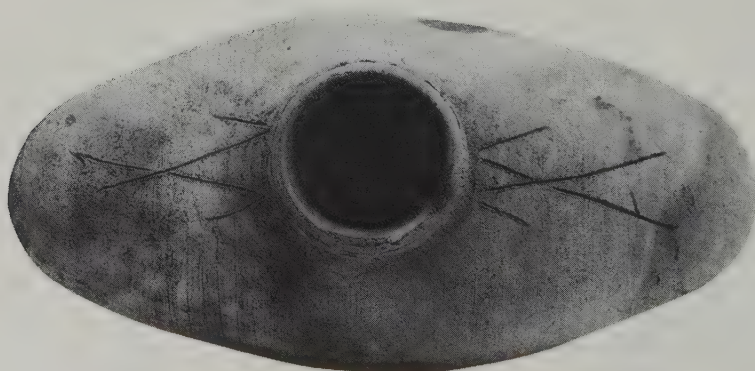


Fig. 60.

Variétés de motifs incisés autour du col de la baratte n° 26.



Ph. 76. Baratte.

REMARQUES TECHNIQUES

Après la finition et la cuisson du récipient, quelques indices permettent parfois de reconnaître quelle extrémité a été tournée en premier :

1. Absence de spires de tournage sur l'une des extrémités la pression du récipient contre les parois du mandrin les a effacées (voir *garret al-mayya al-ṣagīra*, n° 25).

Les traces des doigts restent visibles sur l'autre extrémité à gauche de la ligne b-b (fig. 58).

2. La vitrification de la surface de cette extrémité, due aux cendres tapissant le mandrin et la cuvette qui ont parfois adhéré à la paroi du récipient.

3. Le poids de la *sega* provoque une déformation ou un léger renflement dans les zones qui ont été maintenues par le mandrin et la *būra*. Le croquis fig. 58, n° 24, montre ces déformations entre les deux axes a-a, b-b, car le mandrin a un diamètre légèrement supérieur à celui de la cuvette.

Observations à l'usage de l'archéologue

Cette forme est relativement répandue dans l'Égypte romaine et copto-byzantine, apparemment peu connue antérieurement ^(a). Elle est également connue aux Kellia, où elle est datée des premiers temps de l'occupation du site (390-450) ^(b). Elle est, aujourd'hui encore, fabriquée par les potiers d'Al-Qasr et reste d'un usage quotidien pour bon nombre des habitants des oasis.

Une telle continuité, dans la production de cette forme comme dans son usage, est une résultante manifeste de la géographie des oasis, et des particularités de leur environnement et de leurs ressources ; leur isolement, en rendant difficile l'importation depuis la Vallée des innovations et transformations modernes qui n'y parvenaient que dans une faible mesure et avec retard, en a fait, selon

l'expression de Gamal Hamdan ^(c) un véritable « musée ethnographique, géographique et historique ».

Les étapes de fabrication de la *Sega* (nos 24-27) dans notre atelier répondent à plusieurs interprétations proposées sur le tournage de cette forme, et permettent de réviser différentes thèses de façonnage.

M. Egloff, à propos d'une forme semblable à la *Sega* trouvée aux Kellia, aussi appelée barillet, la décrit de la manière suivante :

« le récipient se compose de 3 éléments (les 2 moitiés de la panse et le col) tournés séparément et collés à la barbotine » ^(d).

Le façonnage par assemblage de deux moitiés du corps est aussi l'hypothèse retenue par Colin Hope, en ce qui concerne les barillets (water keg)

fréquemment rencontrés sur les sites romains et chrétiens de l'oasis de Dakhla : « the vessel is made in two pieces and joined at the middle, and the neck is then added » ^(e).

Plus tard, P. Courbin ^(f) avancera une autre hypothèse sur la fabrication de vases de formes comparables, des œnochoës-barillets chypriotes de type « ovale » provenant, de Rās al-Baqsit (Syrie) : « S'ils n'étaient pas faits en deux temps, c'est qu'ils étaient faits en un seul : ils étaient montés d'un jet, en une seule opération, d'une extrémité à l'autre, sans interruption » ^(g). Les deux hypothèses sont à écarter : l'atelier de Badoura nous apprend en effet que cette forme de poterie est fabriquée en trois phases : les deux premières nécessitent un seul pain de terre qui formera la panse, puis on ajoute le col.

(a) C.A. HOPE, *The SSEA Journal* XI, n° 4, 1981, p. 236 sq.

(b) M. EGLOFF, *Kellia. La poterie copte*, Genève, 1977, p. 172 sq.

(c) G. HAMDAN, *Shakhṣīyyat Miṣr*, Le Caire, 1980, p. 340.

(d) M. EGLOFF, *op.cit.*, p. 172.

(e) C.A. HOPE, *The SSEA Journal* XI, n° 4, 1981, p. 235-236.

(f) P. COURBIN, « Gourdes », *Revue Archéologique*, fascicule I, Paris, 1982, p. 9-24.

(g) *Ibid.*, p. 23.

4. FAMILLE DONT L'OUVERTURE EST FAÇONNÉE À LA FIN DE LA PREMIÈRE PHASE

A. Fond convexe avec bague (n°s 28-32)

Les récipients de cette famille (fig. 61) sont tous plus hauts que larges ; leur col court porte souvent une ou deux anses ; ils ont un fond convexe avec bague.

Les argiles utilisées sont soit rouges soit blanches, ou même mélangées selon le récipient.

J'ai choisi le *sabil* (n° 30) comme exemple pour décrire les étapes de façonnage de cette famille ¹⁰.

10. La passoire (*masfa*, n° 5b) du bassin pour se laver les mains (*tešt al-édén*, n° 5a) se classe dans cette famille. Les étapes de sa fabrication sont décrites p. 100.

ÉTAPES DE FABRICATION

30. JARRE À BOIRE (*sabil*)

ph. 77

Première phase : Façonnage des épaules et de l'ouverture

fig. 62.1-6

Ph. 77. Jarre à boire.



1. Pain sur la girelle (hauteur 22 cm, diamètre 10 cm).
2. Centrage.
3. Creusement sur la profondeur d'un pouce.
4. Creusement jusqu'au fond en laissant une bonne épaisseur d'argile.
5. Le tourneur arrange la paroi.
Il étire l'argile.
Avec l'estèque, il forme la panse et les épaules.
Il rétrécit déjà un peu l'ouverture.
6. Il donne la forme finale aux épaules.
Il façonne le col et la lèvre.

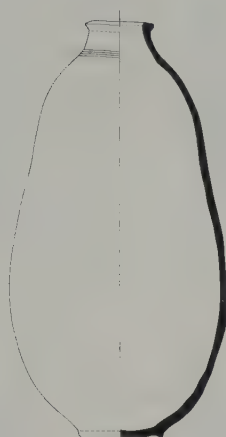
Il enlève l'ébauche de la girelle avec le tranchant de ses deux mains, sa partie inférieure s'allonge en forme tronconique (voir cette différence entre les étapes 5 et 6, fig. 62). Après avoir déposé la forme sur l'aire humide, le fond de l'ébauche s'affaisse un peu et change de forme à cause de l'humidité de l'argile et du poids de la forme.

Quand l'ébauche s'est un peu raffermie le tourneur pose les anses (voir fixation des anses p. 52).

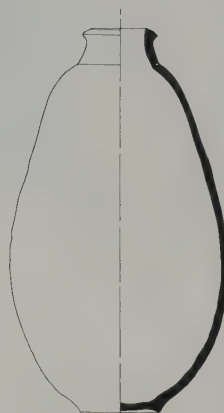
Deuxième phase : Façonnage de la panse et fermeture du pied

fig. 62.7-12

L'aide rapporte de l'aire humide les ébauches et les pose sur le plan de travail, dans l'ordre où elles ont été tournées.



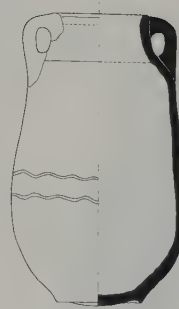
28



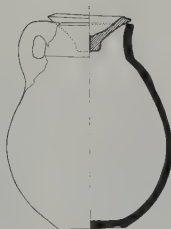
29



30



31



32

Fig. 61. Famille dont l'ouverture est façonnée à la fin de la première phase (éch. 1/8) :

A. Fond convexe avec bague ;

28. Grande jarre pour transporter l'eau à dos d'âne ;

29. Petite jarre pour transporter l'eau à dos d'âne ;

30. Jarre à boire ;

31. Jarre pour le transport du lait ;

32. Pot pour étuver les fèves ;

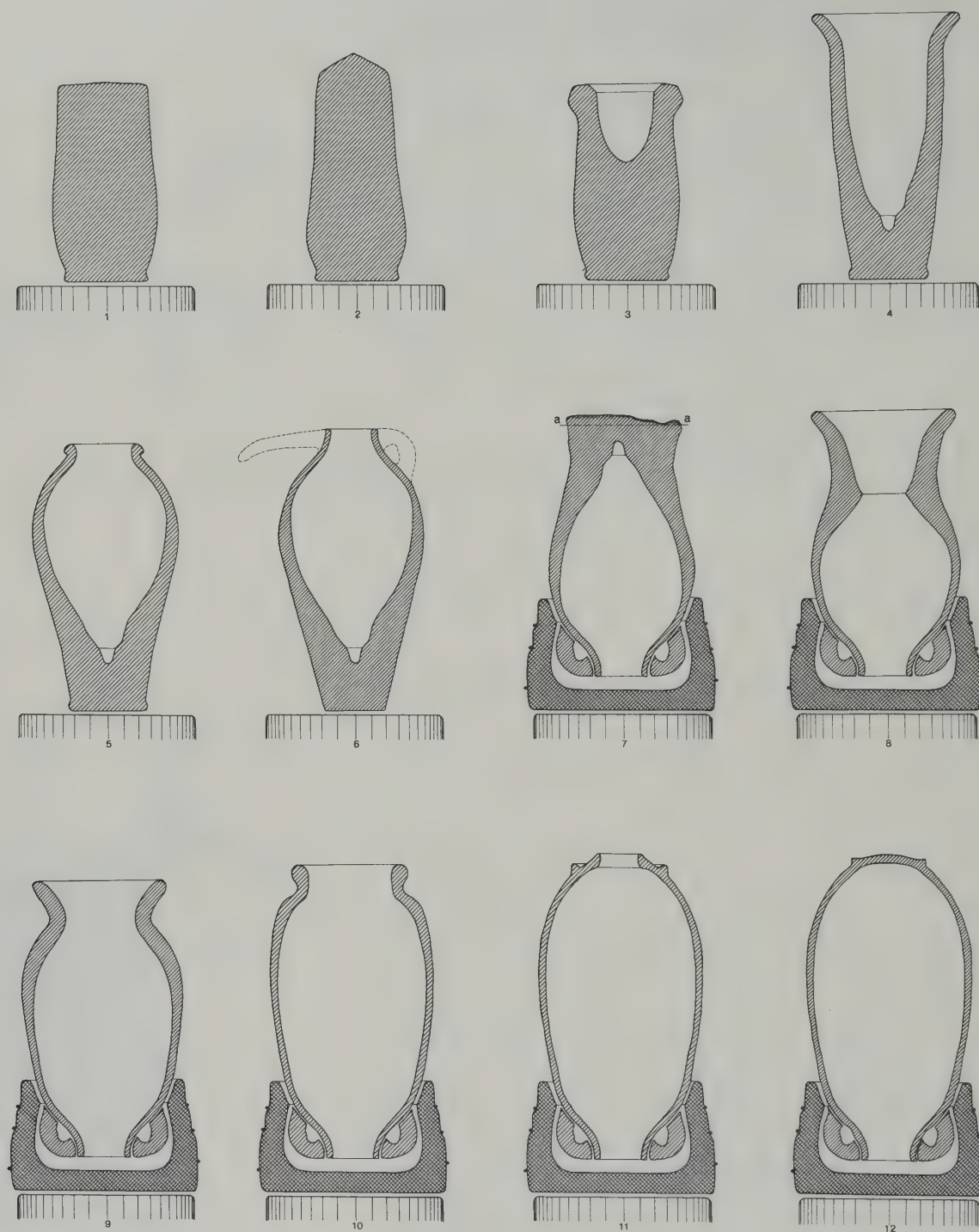


Fig. 62. Étapes successives du tournage d'une jarre à boire: 1 à 6. Première phase; 7 à 12. Deuxième phase.

7. Le tourneur pose la pièce dans le mandrin.
Il gratte la surface a-a.
Il centre la partie encore massive du haut.
8. Creusement et étirement de la paroi.
9. Il monte l'argile.
Il ouvre un peu, tout en gardant une certaine épaisseur d'argile vers le haut qui servira à former le pied du récipient.
10. Avec l'estèque, il arrange la paroi de la panse.
11. Il continue à fermer.
Avec l'estèque, il donne le profil final de la panse.
Il forme la bague du pied.
12. Il ferme le fond.
Il enlève le *sabil* du mandrin.
Il le pose sur le plan de travail.
L'apprenti le prend pour aller le déposer sur l'aire de séchage, ouverture en bas.

Le *sabil* est un récipient pour boire. La porosité est donc nécessaire pour rafraîchir l'eau. Le potier pratique les opérations de la barbotine, et du sablage, comme pour la gargoulette, (voir p. 110).

28. GRANDE JARRE POUR TRANSPORTER L'EAU (*zīr al-rakāyeb al-kabīr*)

ph. 78

Particularités

- À la fin de la première phase, le potier décore le bas du col par quelques lignes incisées à l'aide d'une petite branche sèche.
- Si le potier veut fixer des anses ¹¹, il les fixera à la fin du raffermissement de la première phase.

29. PETITE JARRE POUR TRANSPORTER L'EAU (*zīr al-rakāyeb al-ṣaḡīr*)

ph. 79

(voir façonnage du *zīr al-rakāyeb al-kabīr*).

31. RÉCIPIENT POUR TRANSPORTER LE LAIT (*manšāl*)

ph. 80

Particularités

- Après le façonnage de la première phase et avant la fixation des anses, le potier incise une ligne au départ du col avec une branche sèche.
- Après le façonnage de la deuxième phase, le potier incise deux lignes ondulées sur la panse.

32. RÉCIPIENT POUR ÉTUVÉ LES FÈVES (*ʿedret al-fūl*)

ph. 81

Particularités

- *ʿedret al-fūl* n'a qu'une seule anse qu'on fixe à la fin de la première phase.

Caractères techniques du SABİL

Comme c'est un récipient pour boire, la porosité est recherchée, c'est pour cela que les potiers utilisent l'argile blanche, mais comme sa plasticité est faible, ils la mélangent avec de l'argile rouge, ce qui facilite les étapes de tournage.

Après le séchage partiel du *sabil*, le potier enduit toute la forme en suivant les deux opérations de barbotine et de sablage (voir p. 110) comme pour la gargoulette et pour les mêmes raisons. La forme en est complètement recouverte puisqu'elle n'est pas décorée.

11. Quelquefois le potier fabrique de grandes et petites jarres sans anses.



Ph. 78. Grande jarre pour transporter l'eau.



Ph. 79. Petite jarre pour transporter l'eau
(coupée verticalement).



Ph. 80. Récipient pour transporter le lait.



Ph. 81. Récipient pour étuver les fèves.

B. Groupe des godets (nos 33-35)

fig. 63

Les godets de la roue hydraulique sont façonnés avec de l'argile rouge, leur hauteur est supérieure à leur diamètre. Leur forme est ovoïde. La lèvre, bien dessinée en bourrelet, et la partie en forme de bouton (*talluza*) dans le fond du godet forment à leur base une gorge qui permet de fixer la corde au godet sans que celle-ci puisse glisser.

Le godet pour le clapier à lapins est une forme simple avec une panse à fond bombé et un col cylindrique.

J'ai choisi le petit godet de la roue hydraulique, (n° 33) comme exemple pour décrire les étapes de fabrication de cette famille.

ÉTAPES DE FABRICATION

33. PETIT GODET DE LA ROUE HYDRAULIQUE (*ʿadūs ṣaḡīr*)

ph. 82

Première phase : Façonnage de l'ouverture et de la lèvre

fig. 64.1-6

1. Pain sur la girelle.
2. Centrage.
3. Creusement sur la profondeur d'un pouce.
4. Creusement jusqu'au fond en laissant une bonne épaisseur d'argile.
5. Le tourneur ouvre et monte la terre.
Il façonne la lèvre en bourrelet.
6. Avec l'estèque, il forme la partie supérieure de la panse.
Il enlève l'ébauche avec le tranchant des deux mains. Ce geste fait s'allonger la forme.

L'aide l'emporte et la dépose sur l'aire humide, l'ouverture en haut.

Deuxième phase : Façonnage de la panse et du bouton du fond

fig. 64.7-12

L'aide rapporte les godets dans l'ordre où ils ont été tournés. Il les pose sur le plan de travail. Le tourneur prend le premier et le pose sur le mandrin mâle (voir fig. 30) ouverture en bas.

7. Le tourneur gratte la surface a-a.

Il centre la partie du haut.

8. Il ouvre avec le pouce de la main gauche en tenant les parois extérieures de la main droite.

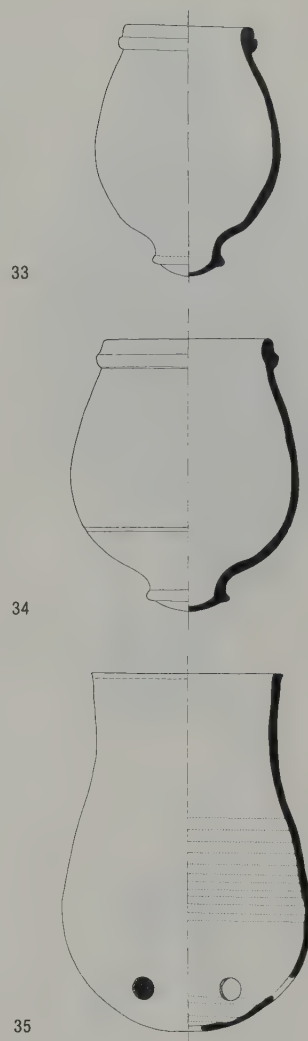
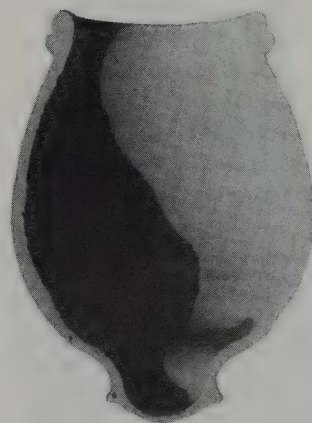


Fig. 63. Famille dont l'ouverture est façonnée à la fin de la première phase :

B. Groupe de godets (éch. 1/8) :

- 33. Petit godet de la roue hydraulique ;
- 34. Grand godet de la roue hydraulique ;
- 35. Godet pour le clapier à lapins.



Ph. 82. Petit godet de la roue hydraulique (coupé verticalement).

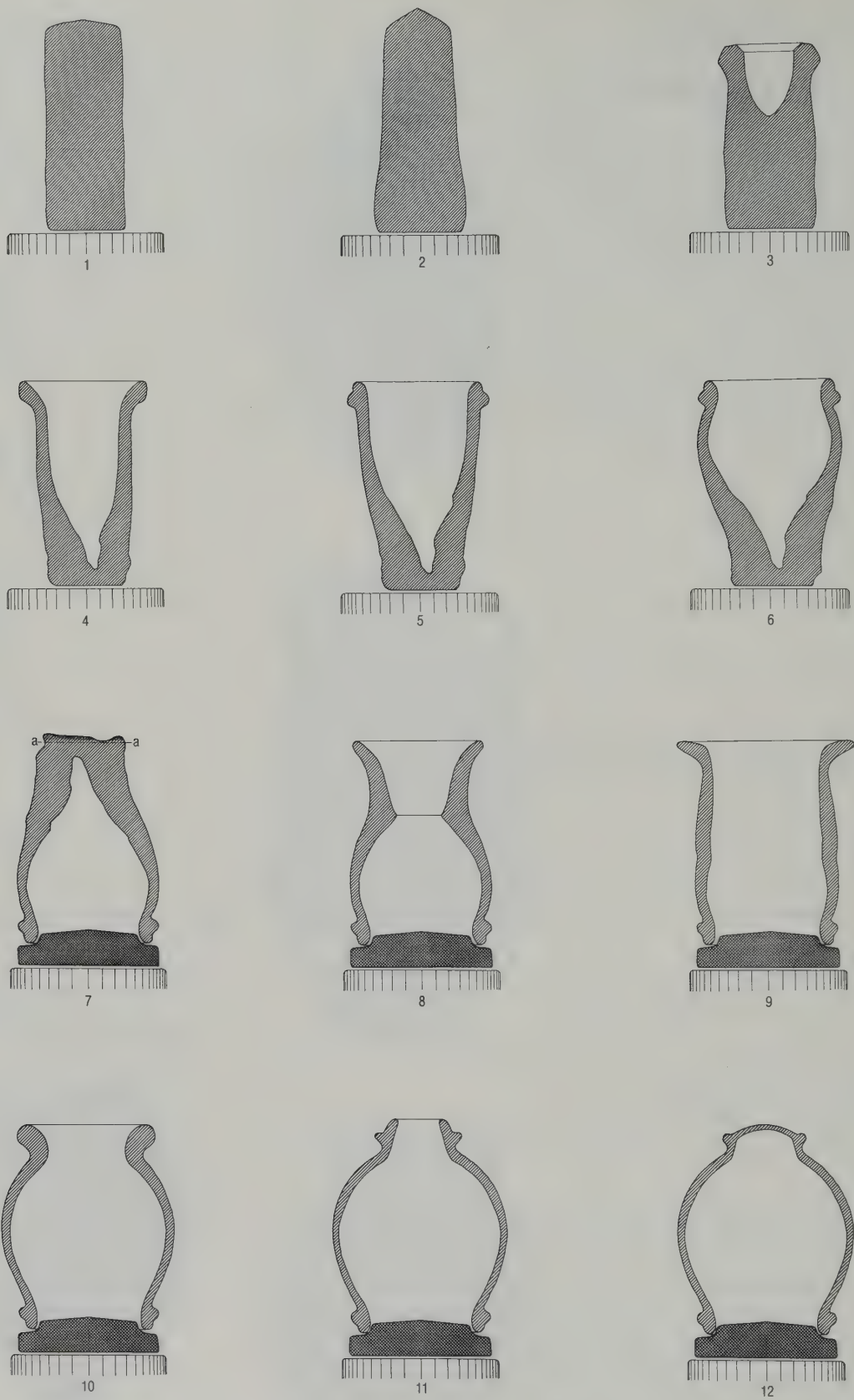


Fig. 64. Étapes successives du tournage du petit godet de la roue hydraulique :
 1 à 6. Première phase.
 7 à 12. Deuxième phase.

9. Il monte la forme et l'ouvre un peu en l'évasant vers le haut ; il garde assez d'argile dans les bords supérieurs, ce qui lui permettra de fermer le fond du godet.

10. Il élargit l'ébauche et rétrécit un peu le fond.

Avec l'estèque, il donne le profil de la panse.

11. Il resserre davantage et commence à former le bouton (*talluza*).

12. Il ferme le bouton.

Il enlève le godet du mandrin.

Il le pose sur le plan de travail.

L'aide l'emporte à l'extérieur et le dépose dans l'aire de séchage, l'ouverture en bas.



Ph. 83. Grand godet de la roue hydraulique (coupé verticalement).

34. GRAND GODET DE LA ROUE HYDRAULIQUE

(*ʿadūs al-mayya al-kabīr*)

ph. 83

Particularités

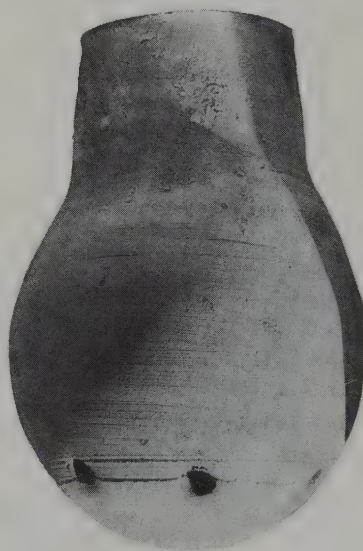
À la fin de la deuxième phase, après le façonnage de la panse et avant la fermeture du bouton, le potier enroule une cordelette en fibres de palmier autour de la panse dans son grand diamètre pour la consolider. Cette cordelette se détache de la panse pendant le séchage définitif par l'effet du retrait de la forme en laissant son empreinte.

35. GODET POUR LE CLAPIER À LAPINS (*ʿadūs al-arāneb*) ph. 84

Particularités

La forme du godet pour le clapier à lapins n'a pas de bouton mais un fond bombé avec un trou en son centre. Il porte six autres trous d'aération à 3,5 cm du premier trou central. Le tourneur perfore ces trous à la fin de la deuxième phase avec son index.

Ph. 84. Godet pour le clapier à lapins.



Caractères techniques

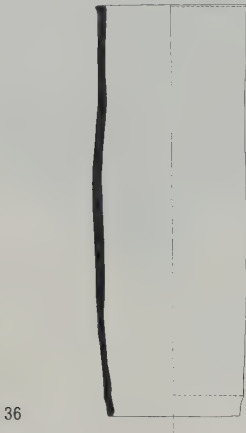
Peut-être serait-il possible de façonner ce groupe de récipients en tournant le fond pendant la première phase comme dans l'exemple du zīr (n° 21). Mais je suppose que les potiers d'Al-Qasr ont choisi de façonner les bords lors de la première phase pour trois raisons : une meilleure définition manuelle de la forme (le tournasage n'existant pas dans cette tradition), une plus grande simplicité d'opération, une plus grande homogénéité de la structure finale de l'argile.

Le façonnage de laèvre proéminente à la fin de la première phase sert de ceinture qui renforce la forme quand on la pose au début de la deuxième phase sur le mandrin, elle aide à porter le poids de l'argile pendant que le tourneur façonne la panse et le bouton.

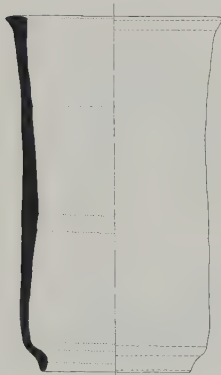
Fig. 65.

Formes à double ouverture (éch. 1/8):

36. Tuyau de canalisation à petit diamètre;
 37. Tuyau de canalisation à grand diamètre;
 38. Caisse de résonance (*tabla*);
 39. Entonnoir.



36



37



38



39

5. FORMES À DOUBLE OUVERTURE (nos 36-39)

IL Y A QUATRE formes dans cette famille: les deux tuyaux de canalisations, la caisse de résonance et l'entonnoir (fig. 65). Elles sont façonnées avec de l'argile rouge.

J'ai choisi le tuyau de canalisation de petit diamètre (n° 36) comme exemple pour décrire les étapes de fabrication de cette famille.

ÉTAPES DE FABRICATION

36. TUYAU DE CANALISATION DE PETIT DIAMÈTRE (*barbah*) ph. 85
Première phase: Façonnage de la partie femelle fig. 66.1-8

1. Pain sur la girelle.
2. Centrage.
3. Creusement sur la profondeur d'un pouce.
4. Creusement jusqu'au fond en laissant une bonne épaisseur d'argile.
5. Le tourneur monte l'argile.
6. Avec l'estèque, il arrange la paroi.
7. Il monte encore l'argile.
8. Avec l'estèque, il forme la partie supérieure.
 Il façonne la lèvre de la partie femelle.

Il enlève l'ébauche de la girelle avec la tranche de ses deux mains. Ce geste fait s'allonger la forme.

L'aide l'emporte et la dépose sur l'aire humide, l'ouverture en haut.

Deuxième phase: Façonnage de la partie mâle fig. 66.9-14

L'aide rapporte les tuyaux dans l'ordre où ils ont été tournés et il les pose sur le plan de travail. Le tourneur prend le premier et le pose sur le mandrin mâle, ouverture en bas.

9. Le tourneur gratte la surface a-a.
10. Il centre la partie en haut.
11. Il ouvre avec le pouce de la main gauche en tenant la paroi extérieure de la main droite.
12. Il monte la forme et l'ouvre un peu, il garde assez d'argile dans les bords supérieurs, ce qui lui permettra de finir la partie mâle.
13. Il monte encore et avec l'estèque, il forme la partie supérieure.
14. Il façonne la lèvre de la partie mâle.

Il enlève le tuyau du mandrin.

Il le pose sur le plan de travail.

L'aide l'emporte à l'extérieur et le dépose dans l'aire de séchage, la partie mâle en haut.

37. TUYAU DE CANALISATION DE GRAND DIAMÈTRE

(*barbaḥ ḡaliḍ* ou *barbaḥ arāneb*)

ph. 86

Fabrication cf. Le tuyau de petit diamètre (n° 36).

38. CAISSE DE RÉSONANCE (*tabla*)

ph. 87

Particularités

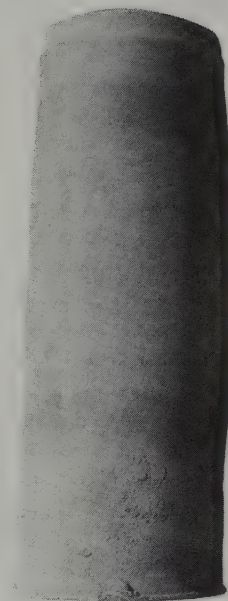
- Le potier finit la panse de la *tabla* comme première phase.
- Il perce un trou avec son index près de la grande ouverture.
- À la fin de la deuxième phase, il fait un motif en zigzag incisé comme décoration.

39. ENTONNOIR (*maḥgal*)

ph. 88

Particularités

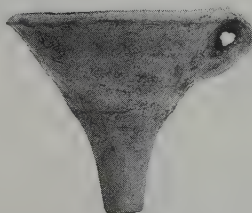
- Le pain d'argile permet de façonner quatre ou cinq entonnoirs (voir p. 137, Tournage à la motte).
- Le goulot de l'entonnoir est façonné à la fin de la première phase.
- Le potier fabrique un mandrin femelle (voir p. 55) pour porter la forme.
- La partie conique évasée est façonnée définitivement à la fin de la deuxième phase.
- Après le façonnage de l'entonnoir, on le laisse se raffermir et on fixe l'anse.



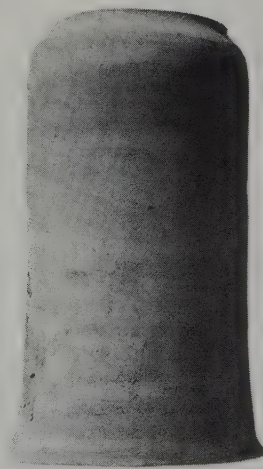
Ph. 85. Tuyau de canalisation de petit diamètre.



Ph. 87. Caisse de résonance.



Ph. 88. Entonnoir.



Ph. 86. Tuyau de canalisation de grand diamètre.

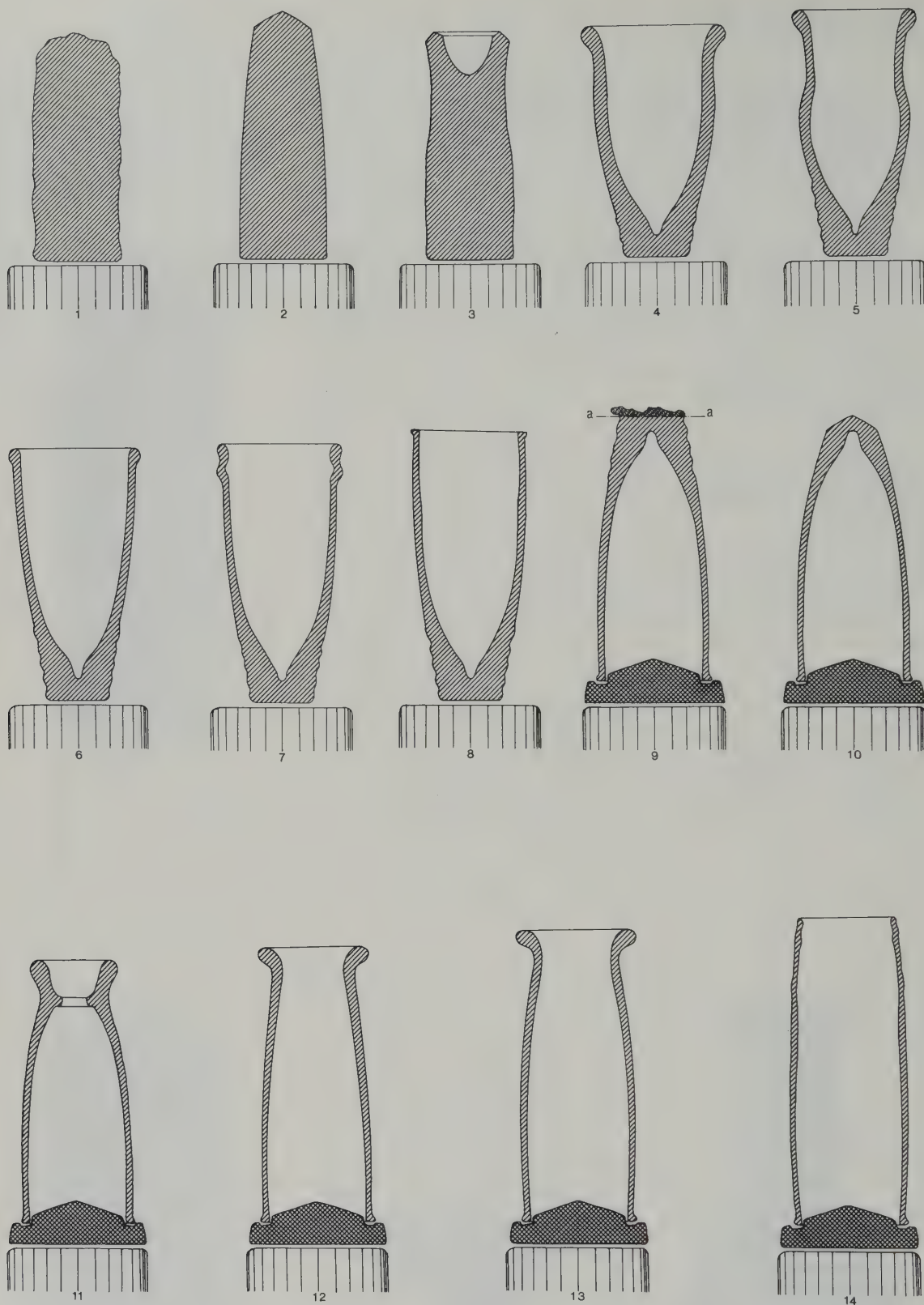


Fig. 66. Étapes successives du tournage du tuyau de canalisation à petit diamètre :
 1 à 8. Première phase, façonnage de la partie femelle ;
 9 à 14. Deuxième phase, façonnage de la partie mâle.

6. TOURNAGE EN UNE SEULE FOIS ET À LA MOTTE (n^{os} 40-44)

CE GROUPE de formes aux divers usages (fig. 67) est caractérisé par un petit volume qui est façonné en une seule fois et à la motte. Cette technique favorise une production rapide.

Le potier prend un pain d'argile d'environ 5 à 8 kilos. Il le centre sur la girelle et le monte en forme de cône. Puis en prenant avec ses doigts, il creuse une gorge qui délimite la quantité de terre requise pour façonner la forme. Le potier connaît exactement, grâce à son expérience, le volume de terre dont il a besoin pour chaque objet et il lui donne à nouveau une forme de cône ou de demi-boule. À partir de cette étape, il façonne la forme avec les gestes qui sont appropriés à chacune d'entre elles. Pour détacher la forme du pain d'argile, il ralentit la vitesse du tour puis avec le fil à couper (voir p. 14) qu'il prend à ses deux extrémités, il maintient son bras gauche contre son corps pendant que la main droite tire vers lui en passant horizontalement à la base du récipient. C'est pour cette raison que les formes de cette famille ont un fond plat horizontal.

J'ai choisi deux formes comme exemples pour décrire les étapes de façonnage de cette famille, (ph. 89, 90).

ÉTAPES DE FABRICATION

ph. 89.1-7

42. RÉCIPIENT POUR LES BRAISES DU NARGUILÉ (*kaššāf*)

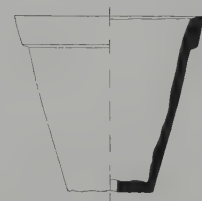
1. Pain sur la girelle et centrage.
2. Creusement avec le bout du pouce.
3. Évasement et pression pour faire la gorge.
4. Façonnage du bord.
5. Façonnage du pied.
6. Les bords sont festonnés avec la partie extérieure de l'auriculaire pendant que le tour tourne lentement.
7. Détachement avec le fil.

ÉTAPES DE FABRICATION

ph. 90.1-4

10. COUVERCLE DE GARGOULETTE (*ḡaṭa ʿolla*)

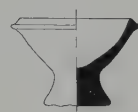
- 1, 2, 3. Après avoir centré un pain d'argile suffisant pour tourner 5 à 6 couvercles, gestes de pression pour modeler le couvercle.
4. Détachement du couvercle avec le fil à couper.



40



41



42



43



44

Fig. 67. Formes tournées en une seule fois et à la motte (éch. 1/8) :

40. Pot à fleurs ;

41. Brûle-parfum ;

42. Récipient pour les braises du narguilé ;

43, 44. Fourneau de la pipe à eau (éch. 1/4).



1



2



3



4



5



6



7



8

8: Représentation pharaonique du détachement d'une coupelle de sa motte (Beni Hassan, t6.2; D. Arnold, *MDAIK* 32, 1976, p. 21).

Ph. 89. 1-7: Étapes successives du tournage du récipient pour les braises du narguilé.



Ph. 90. Étapes successives du tournage du couvercle de la gargoulette.



Ph. 91. Pot à fleurs.

40. POT À FLEURS (*ʿaṣāri ḡrāz*) ph. 91
41. BRÛLE-PARFUM (*mabḥara*) ph. 92
42. RÉCIPIENT POUR LES BRAISES DE PIPE À EAU (*kaššāf*) ph. 93
43. FOURNEAU DE PIPE À EAU (*ḥagar šīša*) ph. 94
44. FOURNEAU DE PIPE À EAU (*ḥagar gōza*) fig. 67

Note

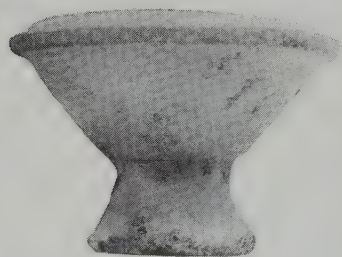
Parmi les formes précédemment décrites, il y en a que le potier tourne à la motte en première phase et dont l'ébauche est reprise pour une deuxième ou une troisième phase. Le tableau indique le numéro du catalogue de l'objet, son nom, le nombre de phases et la technique de façonnage.

n° catalogue	Nom du pot	Nombre de phases	Technique de façonnage
3	jatte	2	1. Technique dite de <i>sābya</i>
7	support de gargoulette	2	
16	cache-goulot	2	2. Famille à fond convexe façonné lors de la première phase A. Fond convexe avec bague
17	gargoulette	3	
19	bouilloire ¹²	2	
39	entonnoir	2	5. Formes à double ouverture

12. Les goulots de l'aiguière (n° 18) et ceux de la bouilloire (n° 19) sont tournés en une fois et à la motte (voir p. 137).



Ph. 92. Brûle-parfum.



Ph. 93. Réceptacle pour les braises du narguilé.



Ph. 94. Fourneau de la pipe à eau.

7. DIVERS (n^{os} 45-46)

45. MARMITE (*dest*)

ph. 95

C'est le seul récipient modelé sans tour, loin de l'atelier. Certaines femmes habiles le façonnent chez elles ou chez leurs clientes. Elles utilisent une argile marneuse additionnée de 30 % de chamotte.

Façonnage

Après le malaxage et le pétrissage de l'argile, la femme met sur son disque en terre cuite ¹³ un morceau d'argile en forme de disque, 12 à 15 cm d'épaisseur. Elle enfonce les doigts de sa main droite au centre du morceau d'argile et relève la pâte de l'intérieur vers l'extérieur. Elle soutient la paroi extérieure de sa main gauche et fait tourner le disque jusqu'à ce que la marmite prenne sa forme, en lui imprimant un fond bombé. Elle ajuste ensuite la surface et lui donne sa forme définitive, puis elle laisse le récipient se raffermir. Elle ajoute alors les deux anses et les laisse sécher complètement. La femme racle encore le fond du récipient pour l'affiner aux endroits épais.



Ph. 95. Marmite.

13. Souvent morceau d'une vieille dalle de four à pain ou disques, sur lesquels on étend la pâte pour faire le pain.

46. DALLE DU FOUR À PAIN (*balâţet al-forn*)

ph. 96

Comme le *dest*, les dalles du four à pain sont fabriquées par des femmes en dehors de l'atelier avec une argile marneuse et 30 % de chamotte (*hommār*). La chamotte est une argile cuite, puis broyée en grains plus ou moins fins. Pour cela, on utilise les vieilles dalles de four à pain cassées et des tessons après les avoir broyés et tamisés. La chamotte sert à faciliter le séchage, car elle crée de minuscules réseaux à travers lesquels l'eau peut facilement s'évaporer, elle diminue le retrait de la marne au séchage. Pendant l'utilisation de la dalle, la chamotte améliore considérablement la résistance aux chocs thermiques.

Façonnage

Après le malaxage, le pétrissage et le battage de l'argile, la femme prend une grosse motte de terre et tape avec ses mains en formant un disque, sur un sol bien propre et horizontal, puis elle fait des colombins de 10 cm de diamètre, qu'elle enroule en spirale autour de ce disque. Elle tapote pour les étendre régulièrement. Elle rajoute des colombins qu'elle fixe toujours en spirale et les tapote jusqu'à ce qu'elle obtienne un diamètre de 1,20 à 1,50 m. Elle découpe une échancrure d'un demi-cercle, de 37 cm de diamètre, sur une partie de son pourtour et cerce avec son argile cette échancrure d'une paroi de 8 cm de hauteur.

Ph. 96. Dalle du four à pain.



Elle traite la surface de la dalle qui va recevoir le pain, en la frottant avec un lisseur en bois, après y avoir mis quelques gouttes d'eau pour faire pénétrer la chamotte jusqu'à obtenir une surface tout à fait lisse. (Pour la première cuisson, voir p. 181).

8. QUELQUES FORMES DE FABRICATION ANCIENNE (n^{os} 47-50)

TOUTES les poteries présentées ici ont une longue histoire comme la *sega* (n^o 24) et la gargoulette (n^o 17). Mais d'autres formes ont été condamnées à disparaître par l'évolution du mode de vie. Ainsi le *denn* (n^o 6) a-t-il disparu avec la culture de l'indigo égyptien.

Ces dernières années, les pompes à moteur se sont répandues. De nombreuses roues hydrauliques sont déjà abandonnées et la production des godets de *sāya* (n^{os} 33, 34) s'est ralentie. Bientôt, elle disparaîtra tout à fait. Les bouilloires (*gallāy*, n^o 19), concurrencées par les bouilloires en aluminium, légères et incassables, sont aussi en voie de disparition.

Parmi les formes qui ne sont plus fabriquées, j'ai pu en étudier certaines, encore conservées chez des gens, comme le *denn* (n^o 6), le brûle-parfum (n^o 47), la marmite (n^o 45). Je mentionnerai dans le catalogue celles qui sont tout à fait hors d'usage et que je n'ai pu voir, en me fondant sur les dires des vieux potiers, (n^{os} 48, 49, 50).

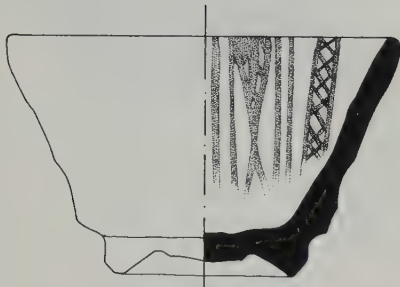
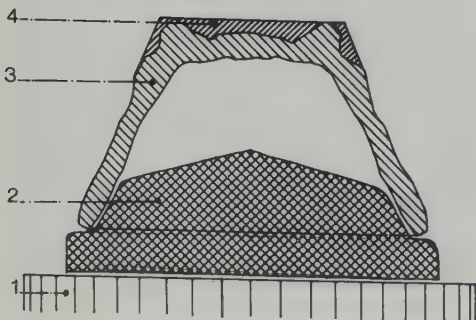


Fig. 68. Brûle-parfum.

Fig. 69. Tournage de pied :

1. Girelle ;
2. Mandrin mâle ;
3. Brûle-parfum.
4. Partie d'argile enlevée.



47. BRÛLE-PARFUM (*mabḥara*)

fig. 68

Objet trouvé dans un des tombeaux des cheikhs voisins du cimetière d'Al-Qasr que les gens utilisaient lors de leurs visites.

Façonnage

Ce récipient est tourné à la motte, puis coupé avec un fil, ce qui lui a donné un fond plat massif. Une fois raffermi, il a été mis à l'envers sur le mandrin et a été tournasé avec un grattoir pour former le pied. La fig. 69 montre cette opération. On enlève la forme, puis on décore les parois intérieures. Bien que cet objet soit fait en argile blanche, on ne l'a pas traité comme les gargoulettes avec barbotine et sablage (voir p. 110) pour préserver sa décoration.

Catalogue*

ON TROUVERA ici un descriptif succinct des productions de l'atelier de Badoura. À une typologie fondée sur la forme ou l'usage, on a préféré une classification établie en fonction des techniques de fabrication, telles qu'elles ont été décrites dans le chapitre consacré au tournage. On a ainsi distingué huit groupes :

1. Famille dite *sābya*.
2. Famille à fond convexe façonné lors de la première phase.
 - A. Fond convexe avec bague.
 - B. Fond convexe sans bague.
3. Groupe des *sega-s* ou *garra*.
4. Famille dont l'ouverture est façonnée à la fin de la première phase.
 - A. Fond convexe avec bague,
 - B. Groupe des godets.
5. Formes à double ouverture.
6. Tournage en une seule fois et à la motte.
7. Divers.
8. Formes anciennes.

* Tous les dessins du catalogue sont à l'échelle 1/4 sauf indication particulière.

1. FAMILLE DITE SĀBYA (n^{os} 1-10)

1. PÉTRIN POUR LA PÂTE À PAIN (*māgūr al-'agīn*)

fig. 70

Argile : rouge.

Hauteur : 31 cm.

Ouverture : 49 cm.

Diamètre maximum : 55 cm.

Diamètre de la base : 35 cm.

Capacité : 20 litres.

Forme tronconique à fond plat et épais, plus large que haut. Sur les parois extérieures, les traces de doigts et l'empreinte de la corde que le potier enroule autour du vase lors du façonnage restent visibles, de même que les traces du grattoir qui a servi à enlever le surplus de terre, autour du fond.

Ce pétrin est utilisé essentiellement pour pétrir la pâte à pain. Il est généralement entreposé près du four à pain, au rez-de-chaussée, pour qu'il n'y ait pas besoin de le déplacer quand il est rempli de pâte.

Les femmes l'utilisent parfois à d'autres fins: elles s'en servent, par exemple, pour laver les dattes avant de les mettre en conserve ou comme berceau pour leur nourrisson, lorsqu'elles vaquent aux travaux du ménage.

Lorsqu'on achète un pétrin, il faut, avant la première utilisation, en frotter les parois intérieures avec de l'huile et des œufs, pour former une sorte de patine qui bouche les pores. Cette opération s'appelle *taswīm*, ou *ta'tīq*.

2. PÉTRIN POUR LE LEVAIN (*māgūr al-ḥamīra* ¹)

ou (*ʿaṣreyet al-ḥamīra*)

fig. 71

Argile: rouge.

Hauteur ²: 15,7 cm.

Ouverture: 31 cm.

Diamètre maximum: 33,4 cm.

Diamètre de la base: 19,6 cm.

Capacité: 7 litres.

Forme tronconique à fond plat et épais, plus large que haut, pourvu d'un bord en bandeau saillant qui aide la préhension et agit comme une ceinture pour renforcer les parois. Traces de grattoir autour du fond.

Ce pétrin est ordinairement utilisé pour la préparation du levain (*ḥamīra dāyira*; voir annexe II, 1, p. 210). Il sert parfois d'abreuvoir pour les veaux, agneaux ou cabris nouveau-nés, ou de cuvette pour nettoyer les ustensiles de cuisine.

1. C'est le nom généralement employé dans les oasis, mais on l'appelle *mogēr* à Balat et *markan* à Badkhoulou.

2. Les dimensions données ici sont celles de l'échantillon étudié. Elles peuvent varier de quelques millimètres d'un objet à l'autre.

3. JATTE (*zebdeyya* ³)

fig. 72

Argile: rouge.

Hauteur: 12,3 cm.

Ouverture: 26 cm.

Diamètre maximum: 23 cm.

Diamètre de la base: 13 cm.

Capacité: 3 litres.

3. Aussi appelé *ʿaṣ'a* à Balat et Tenida.

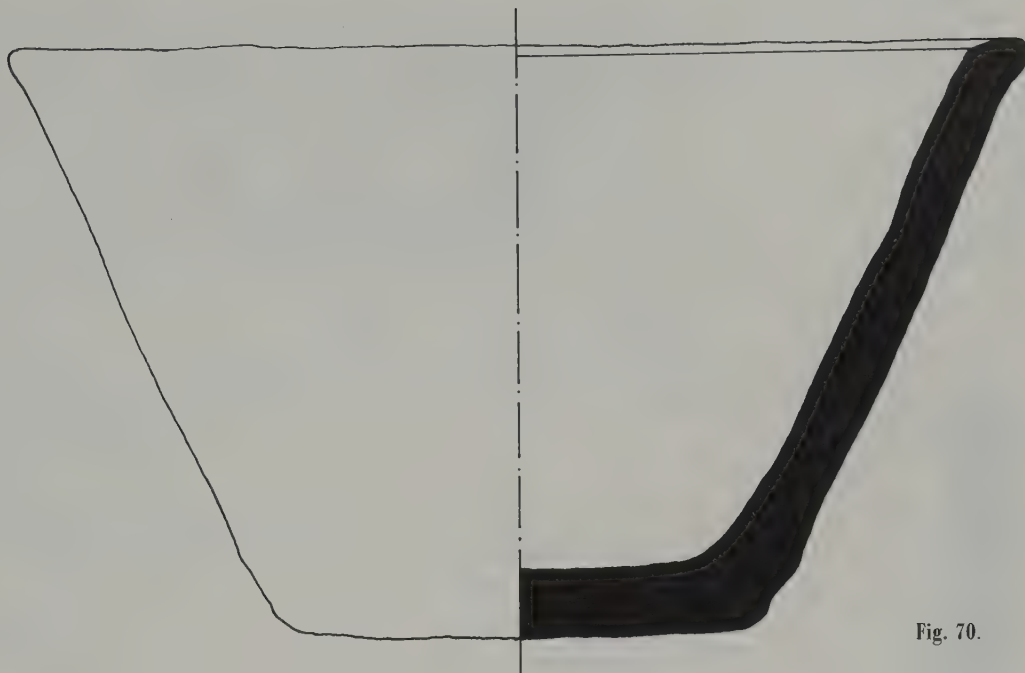


Fig. 70.

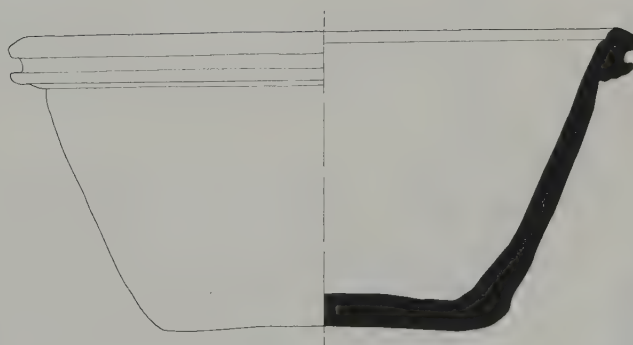


Fig. 71.

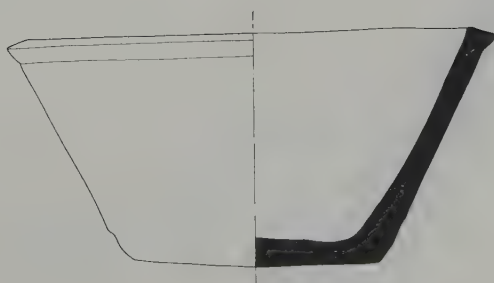


Fig. 72.

Forme tronconique à fond plat et épais, traces de grattage marquant l'angle formé par le fond et la paroi.

Cette grande jatte, très évasée, se prête à de multiples usages :

- elle peut servir d'abreuvoir pour la volaille ou les chèvres ;
- les femmes l'utilisent parfois comme cuvette pour laver de petits objets (verres ou cuillères), ou comme grande assiette ;

- elles s'en servent aussi pour piler le *lebsān* (*brassica nigra*) une plante potagère qui ressemble aux épinards et pousse parmi le blé (voir annexe II, 2, p. 210) ;

- certains potiers y mettent l'eau nécessaire au tournage.

Elle est alors appelée *dahra* (voir p. 16).

4. BASSIN (*teṣteyya*)

fig. 73

Argile : rouge.

Hauteur : 9 cm.

Ouverture : 30 cm.

Diamètre maximum : 33,5 cm.

Diamètre de la base : 25,5 cm.

Capacité : 3 litres.

Forme tronconique à rebord festonné. Le fond épais est plat, mais une légère différence de retrait au séchage entre le fond et les parois lui donne parfois, à l'intérieur, un profil convexe. Un décor en zigzag incisé au moyen d'un petit bout de bois souligne le bord. Comme sur tous les vases de ce groupe, des traces de grattage marquent l'angle formé par le fond et la paroi.

Teṣteyya est le diminutif de *teṣt*, qui désigne une grande bassine de cuivre, d'aluminium ou de fer blanc utilisée dans toute la vallée du Nil, pour laver le linge. La *teṣteyya* est employée à divers usages domestiques, comme cuvette, pour la vaisselle des petits ustensiles ménagers, ou pour la lessive. On y dépose aussi parfois les gargoulettes.

5. BASSIN POUR SE LAVER LES MAINS (*teṣt al-ēdēn*)

fig. 74

Il se compose de deux pièces distinctes : le bassin (*teṣt*) à proprement parler et la passoire (*maṣfa*).

a. Bassin

Argile : rouge.

Hauteur : 15,7 cm.

Ouverture : 31 cm.

Diamètre maximum : 33,4 cm.

Diamètre de la base : 19,6 cm.

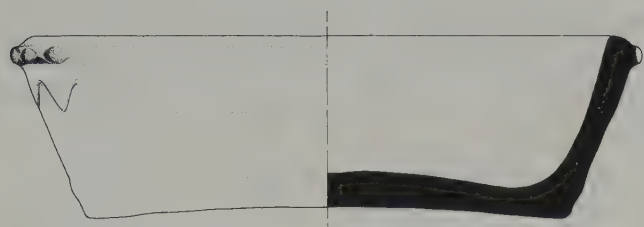


Fig. 73.

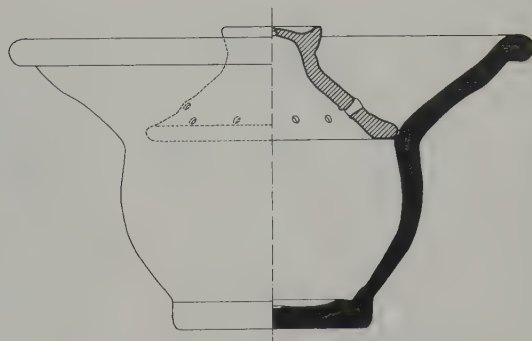


Fig. 74.

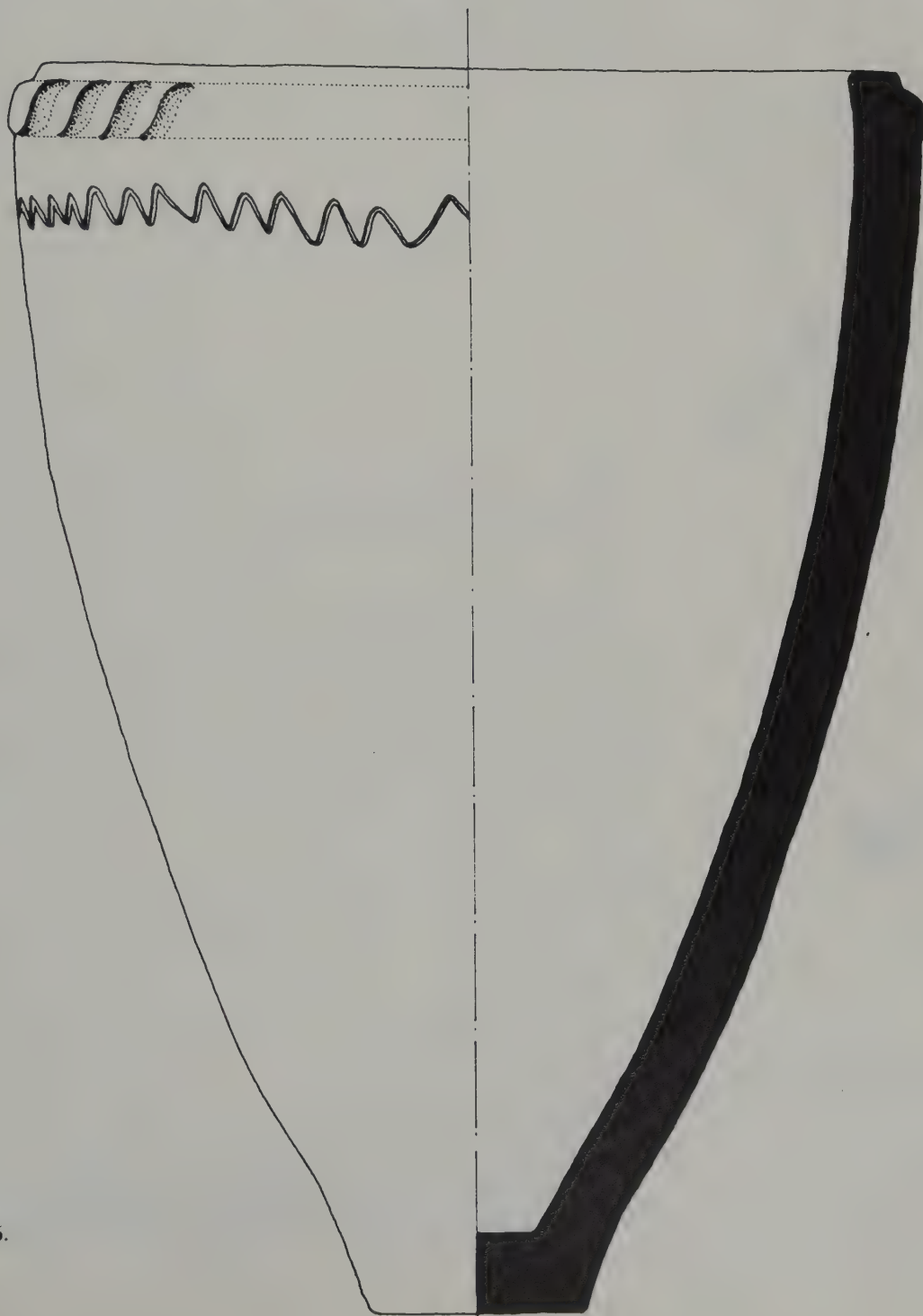


Fig. 76.

Capacité : 7 litres.

C'est un récipient à panse sphérique légèrement aplatie, prolongée par un large col très évasé à bord ourlé et lèvre évasée. Fond épais et plat fabriqué souvent en été (voir Le séchage, p. 59).

b. Passoire

Argile : rouge.

Hauteur : 6,5 cm.

Ouverture : 11,4 cm.

Diamètre maximum : 14 cm.

Diamètre de la base : 5,6 cm.

4. La passoire fait partie de la famille 4-A, dont l'ouverture est façonnée à la fin de la première phase avec un fond convexe et bague (voir p. 126) mais je l'ai classée ici parce qu'elle forme un ensemble avec le bassin pour se laver les mains.

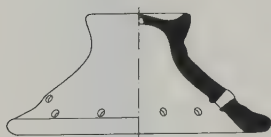


Fig. 75.

La passoire⁴ (fig. 75) a la forme d'un couvercle dont le pied creux est percé en son centre d'un trou de 6 mm de diamètre. La paroi est elle-même percée de neuf trous de 4 mm, régulièrement espacés. Elle se pose à l'envers sur le bassin et s'appuie sur la base du col, à un tiers environ du bord.

Aux dires des potiers, on n'utilise le *tešt al-ēdēn*, dans les oasis, que depuis une quarantaine d'années. Il a remplacé le bassin et l'aiguière de cuivre dont on se servait autrefois, comme partout en Égypte, et qui fait, aujourd'hui encore, traditionnellement partie du trousseau des jeunes filles. Le bassin recueille l'eau que l'on verse de l'aiguière (*abriq*) et on pose le savon sur la passoire pour qu'il ne se salisse pas au contact du sol. Son usage est d'abord destiné au chef de famille, qui s'y lave les mains avant le repas. L'homme s'accroupit alors devant le bassin, tandis qu'une femme ou fillette, debout, verse sur ses mains l'eau chaude de l'aiguière. Les vieilles femmes l'utilisent aussi pour se laver le visage mais les hommes et les femmes plus jeunes font ordinairement leur toilette au grand bassin attenant au puits, à des heures fixées pour chaque groupe. Lorsqu'un homme des oasis reçoit un hôte, l'usage veut qu'il lui verse lui-même l'eau sur les mains, quel que soit le rapport d'âge ou de rang.

6. RÉCIPIENT POUR LA TEINTURE À L'INDIGO (*denn al-šibāga*)

fig. 76 voir page précédente

Argile : rouge.

Hauteur : 73 cm.

Ouverture : 45 cm.

Diamètre maximum : 53 cm.

Diamètre de la base : 16 cm.

Capacité : 53 litres.

Grand récipient de forme tronconique à rebord festonné et à fond plat. On ne l'utilise qu'enterré dans le sol jusqu'au tiers

de sa hauteur qui atteint quelquefois deux mètres ou plus ; l'étroitesse de sa base par rapport à sa hauteur et à la largeur de l'ouverture ne pouvant, sans cela, lui donner la stabilité nécessaire.

Le *denn al-ṣibāga*, destiné à la teinture à l'indigo (voir annexe II, 3, p. 210) n'est plus aujourd'hui fabriqué, la culture de l'indigo ayant disparu dans les années 20 de ce siècle. On en trouve encore quelques exemplaires, abandonnés dans la cour des teinturiers. Nous le mentionnons ici parce que le fond et les parois, jusqu'à 25 cm de hauteur, en sont façonnés selon la technique de la *sābya*, le récipient étant ensuite achevé au colombin (*taṭwīf*) (voir p. 101).

7. SUPPORT DE GARGOULETTE (*korsi al-ʿolla*)

fig. 77

Argile : rouge (parfois blanche).

Hauteur : 13 cm.

Ouverture : 14,5 cm.

Diamètre maximum : 16 cm.

Diamètre de la base : 11 cm.

Capacité : 1/2 litre.

Forme cylindrique, à rebord évasé et festonné. Le fond est épais (environ 18 mm). Sous le bord, décor incisé à la lame (bande de guillochés). Traces de racloir à la base des parois.

Ce support empêche que le fond de la gargoulette ne repose directement sur le sol et permet de récolter l'eau qui suinte de ses parois. L'épaisseur du fond et l'argile rouge utilisée, moins poreuse que la blanche, garantissent son étanchéité. Lorsqu'il est tourné dans de l'argile blanche, on n'en couvre pas la surface de barbotine ou de sable comme on le fait d'ordinaire pour les objets fabriqués dans cette terre (p. 110) : sans cet enduit, la surface se vitrifie un peu durant la cuisson et réduit beaucoup la porosité naturelle de l'argile blanche. Ces précautions répondent au souci d'éviter toute infiltration d'eau dans les sols des maisons de brique crue à peine renforcés de stipes de palmiers ou de branches d'acacias.

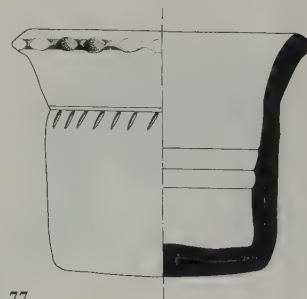


Fig. 77.

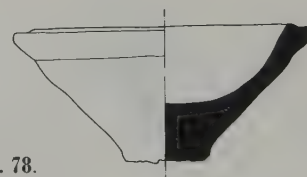


Fig. 78.

8. GRAND COUVERCLE (*ḡaṭa* ⁵)

fig. 78

Argile : rouge.

Hauteur : 7 cm.

Diamètre maximum : 16 cm.

Diamètre de la base : 4,5 cm.

Coupelle de forme tronconique, à base plate, façonnée au tour et fabriquée « à la motte ». Il existe deux dimensions de

5. Appelé aussi *sodda* (bouchon).

6. Quelquefois le potier fabrique un couvercle en forme de disque surmonté d'une poignée.



Fig. 79.

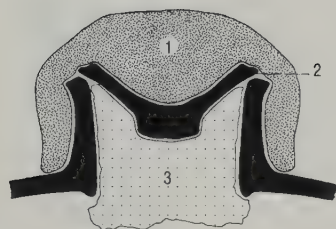


Fig. 80. Soddā :

1. Argile crue mélangée avec de la paille;
2. Couvercle en terre cuite;
3. Fibre de palmier.



Fig. 81.

couvercles qui conviennent à la quasi totalité des vases produits à Al-Qasr, à l'exception de la gargoulette (n° 10) et du *zīr*⁶ (n° 21), qui reçoivent des couvercles d'une forme différente. La plus grande convient à la *toršeyya* (n° 11) ou au *maḥlab* (n° 12). Le couvercle est posé comme il est montré à la fig. 83, l'ouverture tournée vers le haut, dans la position la plus stable, celle aussi qui assure la meilleure étanchéité.

9. PETIT COUVERCLE (*ḡaṭa*)

fig. 79

Argile : rouge.

Hauteur : 4 cm.

Diamètre maximum : 9 cm.

Diamètre du bouton : 4 cm.

Coupelle à bouton massif tournée en une seule fois et « à la motte ». Le diamètre de ce couvercle permet son utilisation pour plusieurs récipients :

- les jarres à transporter l'eau (n°s 24, 25);
- les pots pour étuver les fèves (n° 32);
- les pots à beurre (n° 14).

On le pose de la même façon que le précédent, l'ouverture vers le haut et le bouton vers l'intérieur du vase. Lorsqu'on veut fermer hermétiquement le récipient, pour y conserver du fromage (*mešš*) ou tout autre produit alimentaire (*'agwa*, pâte de dattes, par exemple), on installe le couvercle sur un bouchon de fibre de palmier (*lif*) enfoncé dans le col, puis on recouvre le tout d'un emplâtre d'argile et de paille. L'ensemble est alors appelé *soddā* « bouchon » (fig. 80).

10. COUVERCLE DE GARGOULETTE (*ḡaṭa al-ʿolla*)

fig. 81

Argile : blanche ou rouge (dans ce cas façonné par la technique dite *sābya*)

Hauteur : 5,6 cm.

Diamètre maximum : 5,8 cm.

Diamètre minimum : 2,4 cm.

Diamètre du bouton : 1,6 cm.

Forme tronconique, massive, à bouton. C'est le seul couvercle que l'on fabrique aussi en argile blanche, pour l'assortir à la gargoulette. Pour les gargoulettes, on utilise parfois des couvercles en bois.

2. FAMILLE À FOND CONVEXE FAÇONNÉ LORS DE LA PREMIÈRE PHASE

A. Fond convexe avec bague (n^{os} 11-20)

11. GRANDE JARRE POUR LES SALAISONS (*toršeyya*) fig. 82

Argile: rouge.

Hauteur: 40 cm.

Ouverture: 11 cm.

Diamètre maximum: 23 cm (à 25,4 cm de la base).

Diamètre du fond: 10 cm.

Capacité: 10 litres.

Grande jarre à couvercle, plus haute que large, pied obtenu par étirement de la panse à la fin de la première phase du tournage, formant couronne en bandeau simple. Bord épaissi à l'extérieur d'un bandeau décoré de petites cupules faites par pression des doigts sur les épaules, décor incisé de cinq lignes horizontales.

La *toršeyya* est utilisée surtout pour les conserves de légumes au vinaigre (*torši*): navets cultivés en bordure des champs de *barsim*, concombres ou oignons, dont elle tire son nom⁷. Mais sa forme fonctionnelle, la largeur de son ouverture qui laisse aisément passer la main, font qu'elle a, plus que tout autre récipient, de multiples usages. On l'utilise volontiers, de préférence à la *garret al-mešš* (n^o 27) pour conserver le fromage *ariš* (voir annexe II, 4, p. 212); ou de préférence à la *garret al-mayya* (n^o 24), pour transporter de l'eau lorsque la source ou le puits est proche de la maison; ou de préférence à la *dehma* (n^o 22) ou la *gayša*, pour conserver la pâte de dattes (*'agwa*).

Sur la *toršeyya* présentée ici, on remarquera que l'axe horizontal de la base n'est pas exactement perpendiculaire à l'axe vertical qui passe au centre de l'ouverture. Cela tient à ce qu'au moment où l'on replace le vase sur le tour, dans la deuxième phase du tournage, pour en achever la panse et le col, on ne le recentre pas exactement comme on l'avait fait lors de la première phase et qu'il se produit ainsi un léger décalage entre l'axe du fond et celui du col.

12. GRAND VASE À TRAIRE AVEC COUVERCLE⁸ fig. 83 (*maḥlab kabīr*⁹)

Argile: rouge.

Hauteur: 35,6 cm.

Ouverture: 14 cm.

Diamètre maximum: 29,4 cm (à 23 cm de la base).

Diamètre du pied: 13,6 cm.

Capacité: 11 litres.

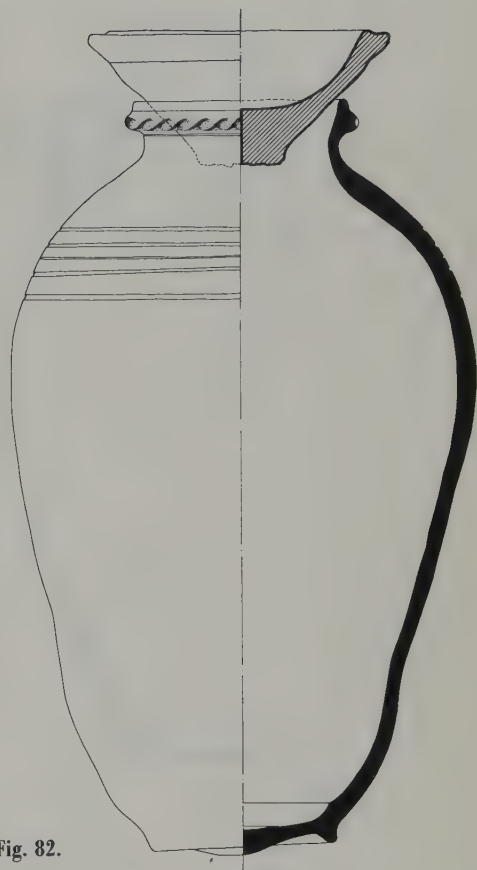


Fig. 82.

7. On l'appelle aussi *baklāya* « bocal », emprunté à l'italien « boccale », du latin tardif « *baucalis* », (vase pour rafraîchir l'eau). Je suis redevable à M. R.C. COQUIN de cette information. À Balat et à Tenida, *toršeyya* est altéré en *trēšeyya*.

8. Le couvercle est tourné à la motte.

9. C'est le nom le plus courant. Mais on l'appelle *'adaḥ* à Balat et à Tenida et *barbaḥ* à Mout, Esment et Al-Ma'sara.

10. Fondamentalement elles ont pour but de distinguer le *maḥlab* des autres vases, lorsque les poteries sont entassées les unes sur les autres. Mais le choix de l'emplacement, le nombre et l'espacement de ces incisions relèvent aussi d'un souci esthétique.

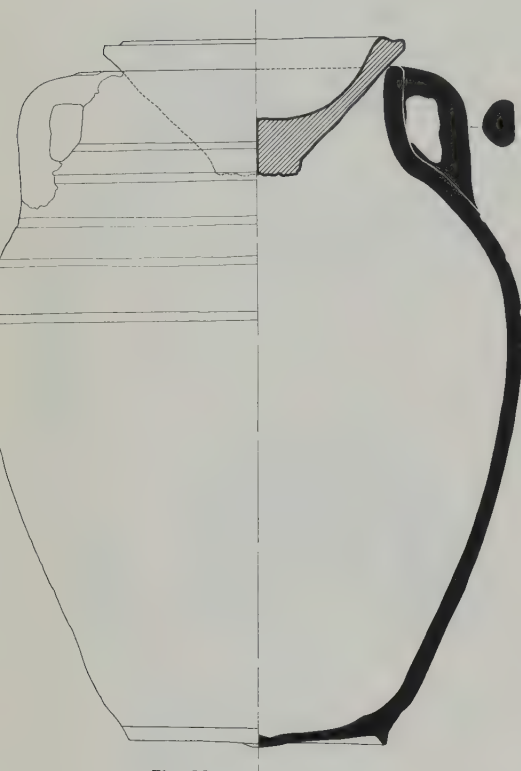


Fig. 83.

Grande jarre à couvercle, plus haute que large, à anses verticales. Pied obtenu par étirement de la panse à la fin de la première phase du tournage formant couronne en bandeau simple. Col cylindrique, lèvre plate sur l'épaule, cinq spires de tournage ont été laissées apparentes ¹⁰.

Ce vase, dont le nom est dérivé du verbe *ḥalaba* (traire) est utilisé pour recueillir le lait, lors de la traite des vaches, qui, dans les oasis, est faite tantôt par les hommes (Al-Qasr), tantôt par les femmes (Balat ou Baris, à Kharga), selon que l'étable est plus ou moins loin de la maison. Car, contrairement à ce qui se passe dans la vallée, les étables ne sont jamais construites à l'intérieur des habitations. On préfère ici les installer dans les champs ou dans les jardins : on dispose de plus d'espace, la terre est bon marché et le climat de sécurité fait que l'on n'a pas à craindre de vol.

Pour traire, l'homme ou la femme s'assoit en tailleur sous le pis de la vache, le *maḥlab* fait aussi fonction de *maṣṣāl* (jarre pour le transport du lait, n° 31) et on se contente, pour le transport, de passer entre ses anses une corde de fibre de palmier. En revanche, lorsque l'étable est éloignée de la maison, le lait est transvasé dans le *maṣṣāl*, dont l'ouverture est plus étroite et qui offre ainsi moins de risque de perdre du lait en chemin.

On le produit généralement lorsque vèlent les vaches.

13. PETIT VASE À TRAIRE AVEC COUVERCLE

fig. 84

(*maḥlab ṣaḡīr*)

Argile : rouge.

Hauteur : 19,7 cm.

Ouverture : 13,2 cm.

Diamètre maximum : 21 cm (à 11 cm de la base).

Diamètre du fond : 12,8 cm.

Capacité : 4,8 litres.

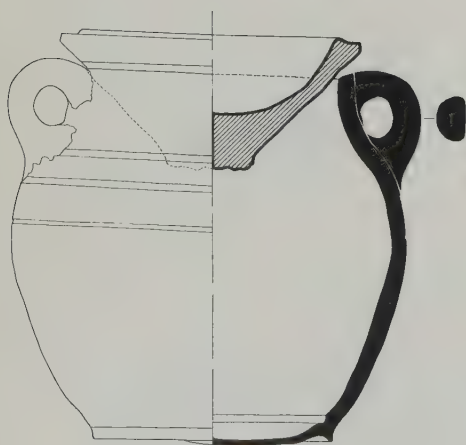


Fig. 84.

Petite jarre à couvercle ¹¹, qui ressemble par la forme et le façonnage comme par la fonction au *maḥlab kabīr* (n° 12). Seule la dimension les distingue. Bien que d'une capacité moitié moindre, le petit *maḥlab* conserve cependant une ouverture presque aussi grande (13,2 au lieu de 14 cm) que le grand. Pied obtenu par étirement de la panse à la fin de la première phase du tournage, formant couronne, en bandeau simple. Col rentrant, lèvre en biseau. Les anses dépassent le niveau de la lèvre. Sur les épaules, trois spires de tournage ont été laissées apparentes.

11. Le couvercle est tourné à la motte.

14. POT À BEURRE (*hanāb* ¹²)

Argile: blanche.

Hauteur: 18,3 cm.

Ouverture: 7 cm.

Diamètre maximum: 14,9 cm (à 10,3 cm de la base).

Diamètre du fond: 8 cm.

Capacité: 1,6 litres.

Pot à couvercle, plus haut que large, à anses droites. Pied obtenu par étirement de la panse à la fin de la première phase du tournage, formant couronne en bandeau simple. Col cylindrique, lèvre plate. Sur l'épaule, décor incisé de trois séries de rainures horizontales. Il est tourné dans de l'argile blanche, mais on ne lui applique pas, au moment de la cuisson, le traitement réservé à la gargoulette et destiné à conserver à l'argile sa porosité naturelle. Il se forme donc à sa surface une fine pellicule de glaçure qui le rend étanche.

Il sert surtout à la conservation du beurre fondu (*samna*). On le ferme d'un couvercle, le même que celui utilisé pour le pot à étuver les fèves (n° 32), et on le suspend, par une cordelette en fibre de palmier passée entre ses anses, à une patère de bois fixée au mur. Petit, mais largement ouvert, maniable grâce à ses anses et facile à fermer d'un couvercle, le *hanāb* se prête cependant à bien d'autres usages. On y conserve également le sel de table et on l'utilise pour transporter jusqu'aux champs, les légumes du déjeuner.

fig. 85

12. Le nom de ce récipient varie d'un village à l'autre: on l'appelle tantôt *borma*, tantôt *ʿadaḥ*, à Balat *gamina*.

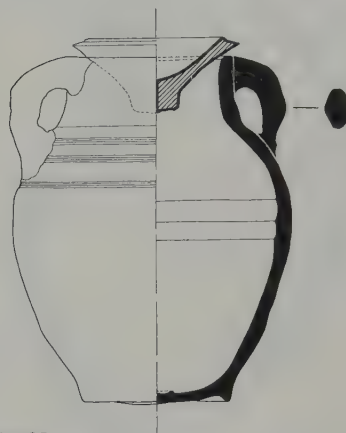


Fig. 85.

15. SORTE DE GARGOULETTE (*bawša* ¹³)

Argile: blanche.

Hauteur: 23 cm.

Ouverture: 7 cm.

Diamètre maximum: 19,3 cm (à 13,5 cm de la base).

Diamètre du fond: 8 cm.

Capacité: 1,9 litres.

Sorte de gargoulette, plus haute que large à panse ovoïde, surmontée d'un col court à lèvre plate. Pied obtenu par étirement de la panse à la fin de la première phase du tournage formant couronne en bandeau simple.

Comme la gargoulette, la *bawša* sert à rafraîchir l'eau à boire. Plus petite (1,9 litre au lieu de 2,2), plus légère et d'une utilisation plus facile, car elle est dépourvue de filtre, elle est surtout destinée aux femmes et parfois aux hommes plus âgés. On la prend généralement des deux mains à hauteur de la panse; l'ouverture étant large (7 cm) et le col relativement court, il n'est pas besoin pour boire de l'incliner autant que la gargoulette.

fig. 86

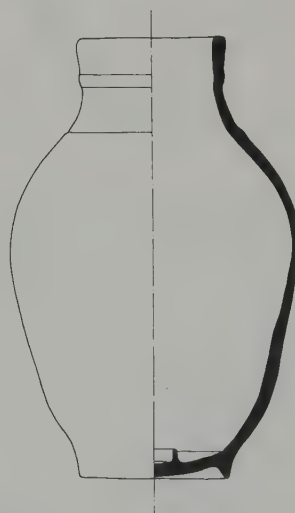
13. Appelée aussi *trēšeyya*.

Fig. 86.

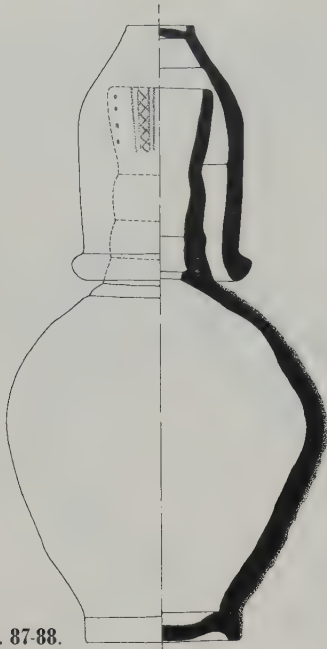


Fig. 87-88.

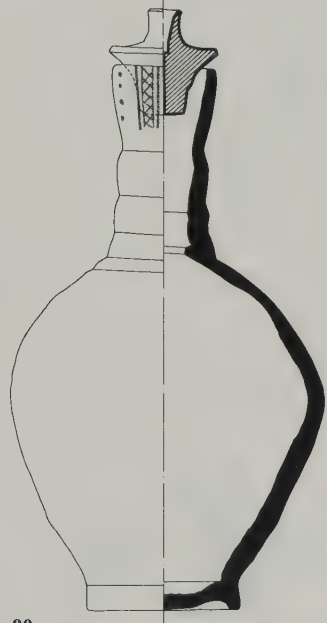


Fig. 89.

14. Il existe une variante de 4 litres, appelée *rawiya* (de *rawā*, « abreuver », « irriguer »), à l'usage des familles nombreuses. Comme elle est trop lourde pour être utilisée comme gargoulette ordinaire, elle s'accompagne généralement d'un gobelet de verre que l'on pose à côté d'elle. Elle est d'un usage fréquent dans les cérémonies qui rassemblent un grand nombre de personnes, les mariages notamment. On appelle d'ailleurs *rawiyet al-'aris* une gargoulette que l'on donne aux mariés la nuit de leurs noces. Sur l'ouverture est posé un petit morceau d'encens et de la panse sortent plusieurs branches décorées de couleur. Cette *rawiya* n'est fabriquée que sur commande.

16. CACHE-GOULOT (*talbisa*)

fig. 87

Argile : blanche.

Hauteur : 13,3 cm.

Ouverture : 8 cm.

Diamètre du fond : 3,5 cm.

Gobelet cylindrique, plus haut que large, à paroi droite, pied obtenu par étirement de la panse à la fin de la première phase du tournage, formant couronne en bandeau simple, lèvre ourlée.

Ce gobelet n'est utilisé qu'au moment de la cuisson pour protéger le col des gargoulettes décoré à l'oxyde de fer et empêcher que ne s'y dépose, du fait de l'atmosphère alcaline de la cuisson, une fine couche de glaçure sombre. Il est posé, renversé, sur le col de la gargoulette (fig. 88) qu'il couvre entièrement, d'où son nom de *talbisa*, dérivé du verbe *labbas*, « habiller ». Le même gobelet peut servir à plusieurs cuissons jusqu'à être lui-même entièrement couvert d'une épaisse glaçure noire. On le fabrique avec de l'argile blanche, parce qu'une argile rouge mêlée de cendres dégagerait à la cuisson des particules alcalines qui donneraient au col une couleur différente de la panse, protégée par la couche de sable dont elle est couverte (voir p. 110).

17. GARGOULETTE (*qolla*)

fig. 89

Argile : blanche.

Hauteur : 29 cm.

Ouverture : 5,6 cm.

Diamètre maximum : 33,4 cm.

Diamètre du pied : 8,2 cm.

Capacité : 2,2 litres ¹⁴.

Forme complexe à panse ovoïde munie d'un support. La panse, refermée, est percée en son sommet d'un trou de 2 cm de diamètre, faisant office de filtre. Elle est surmontée d'un col cylindrique, fuselé, à spires de tournage apparentes, qui occupe un tiers de la hauteur totale. Pied obtenu par étirement de la panse à la fin de la première phase du tournage formant couronne en bandeau simple.

De toutes les formes produites par l'atelier d'Al-Qasr, la gargoulette est la seule qui soit toujours décorée. Elle reçoit, à tous égards, un soin particulier : elle a un couvercle, en céramique ou parfois en cuivre, pour empêcher que les insectes n'en souillent l'eau ; elle a un support (p. 149) qui est propre et la garde du contact du sable tout en protégeant le sol des maisons du suintement de ses parois : elle exige, au tournage comme à la cuisson, des techniques spécifiques. Autant d'indices qui

montrent l'importance toute spéciale que la gargoulette a dans cette société et qui tient largement à la croyance que l'eau destinée à la boisson a une sorte de pureté sacramentelle que doit lui conserver le vase qui la contient. Naguère encore, à en croire les gens d'Al-Qasr, la coutume interdisait aux femmes de boire à la même gargoulette que les hommes en raison de l'impureté dont elles sont frappées au moment des règles. Cet usage n'est plus guère respecté aujourd'hui, mais il est fréquent de voir les femmes tourner le dos aux hommes au moment de boire.

Les Égyptiens couvrent la gargoulette avec des couvercles métalliques dorés ou argentés. Quelquefois, ils mettent des branches de menthe dans l'ouverture, ou ils ajoutent quelques gouttes d'eau de rose ou encore ils l'encensent avec du mastic une fois par semaine.

Ce respect de l'eau explique l'attention dont les gargoulettes ont de tout temps été l'objet. À l'époque copte, elles étaient décorées de toutes sortes de motifs floraux ou animaux et de figures géométriques variées¹⁵. Les sites d'époque arabe fournissent pour leur part les merveilleuses dentelles des filtres, qui révèlent une singulière maîtrise dans l'exploitation des jeux de vides et de pleins¹⁶. Les décors géométriques alternent avec les motifs inspirés de la nature ou les inscriptions d'inspiration populaire ou religieuse :

- « boire rend joyeux »¹⁷; من شرب سر .
 « patience est puissance »¹⁸; من صبر قدر .
 « qui révère Dieu aura la vie éternelle »¹⁹, etc. من إتقا فاز .

À l'époque médiévale et jusqu'en 1805, le *muhtasib* interdisait en Égypte l'utilisation d'engrais humain comme combustible pour les fours où l'on cuisait de la poterie d'usage alimentaire. Cette interdiction était due à l'impureté de ce combustible²⁰.

18. AIGUIÈRE (*abri^q*)

fig. 90

Argile : rouge.

Hauteur : 26 cm.

Ouverture : 4,4 cm.

Diamètre maximum : 16,2 cm.

Diamètre du pied : 8,6 cm.

Capacité : 2 litres.

Récipient pour les ablutions rituelles avec une anse. Pied formant une couronne à simple bandeau, par étirement de la panse à la fin de la première phase du tournage. Panse ovoïde. Col évasé à lèvres plates. Goulot cylindrique droit. L'*abri^q*²¹ est utilisé dans les toilettes pour faire les ablutions intimes (*istinga'*) et plus généralement pour les ablutions rituelles. Lorsque la

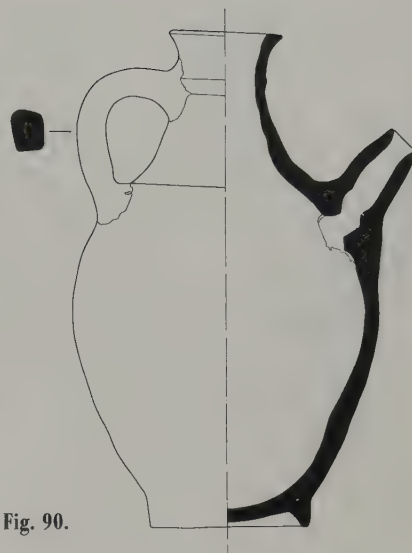


Fig. 90.

15. Voir pour les collections fournies par les fouilles des Kellia (V^e-VIII^e siècles) : M. EGLOFF, *Kellia, La poterie copte. Les gargoulettes*, p. 121.

16. Voir le *Catalogue du Musée arabe, Les filtres de gargoulettes*, 1932.

17. Inv. 3856/93, *Musée arabe*.

18. Inv. 3856/94, *Musée arabe*.

19. Inv. 8577/113, *Musée arabe*.

20. Muhammad b. Muhammad b. Ahmad AL-QORASHI, *Kitāb ma'ālim al-ʿarba fī aḥkām al-ḥiṣba*, GEBO, 1976, ch. 56, p. 326 sqq. On en trouvera la traduction française dans Aly bey BAHGAT, *Céramique musulmane d'Égypte*, 1930, au chapitre « Inspection des potiers et des faïenciers ».

21. Mot persan arabisé dont le sens original peut être « chemin que suit l'eau », « ou action de verser l'eau lentement. »

femme remplit l'*abri^q* qui sert à cet usage, elle ne doit pas en toucher l'eau. On s'en sert aussi pour se laver les mains.

L'eau est chauffée dans une bouilloire (*gallāya*, n° 19) puis versée lentement dans l'*abri^q*. Grâce au bec, l'eau coule doucement en un mince filet. L'*abri^q* est utilisé généralement en association avec le bassin pour se laver les mains (*ṭešt al-ēdēn*, n° 5). Il ne sert jamais à boire, contrairement à ce qui se pratique dans la vallée, car il est fait d'argile rouge peu poreuse.

19. BOUILLOIRE (*gallāya* ²²)

fig. 91

Argile: blanche.

Hauteur: 17,3 cm.

Ouverture: 6,6 cm.

Diamètre maximum: 16,7 cm.

Diamètre du pied: 10 cm.

Capacité: 1 litre.

Récipient utilisé comme bouilloire, avec une anse. Pied formant une couronne à simple bandeau, par étirement de la panse à la fin de la première phase du tournage. Panse ovoïde. Col évasé à lèvres en biseau. Goulot cylindrique droit. Ce nom vient du verbe bouillir ou chauffer l'eau.

On pose la *gallāya* remplie d'eau sur le petit orifice du réchaud en terre (*maṭbah*) car les flammes en sont vives. Quand l'eau est chaude, on la verse dans l'aiguière (n° 18) si elle a été prévue pour les ablutions, pour se laver le visage ou encore pour la toilette.

À cause de son utilisation sur le feu, la bouilloire est fabriquée avec une terre blanche, poreuse et qui supporte la dilatation et les chocs thermiques.

La suie qui provient de la combustion couvre la surface de la bouilloire et bouche les pores en accentuant ainsi son étanchéité.

La production de la *gallāya* s'est beaucoup réduite car les villageois utilisent de plus en plus des bouilloires en aluminium.

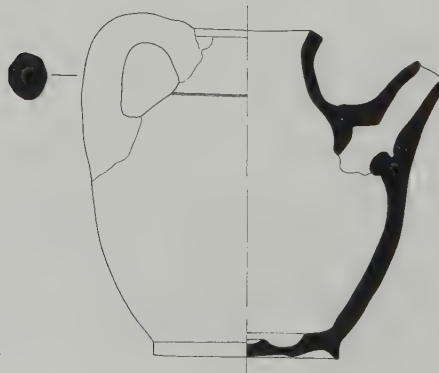


Fig. 91.

22. Appelée aussi *gallāy* ou *saḥḥān*.

20. BASSIN POUR SE LAVER LES MAINS (*ṭešt al-ēdēn*)

fig. 92

Argile : rouge.

Hauteur : 15,7 cm.

Ouverture : 31 cm.

Diamètre maximum : 33,4 cm.

Diamètre de la base : 19,6 cm.

Capacité : 7 litres.

Il ressemble au *ṭešt al-ēdēn* (n° 5) de la famille des *sābya*, mais il a un fond convexe avec bague.

C'est un récipient à panse sphérique légèrement aplati, prolongé par un large col très évasé à bords roulés et lèvres rondes. Pied formant une couronne à simple bandeau, obtenu par étirement de la panse à la fin de la première phase du tournage, fabriqué souvent en hiver (voir Le séchage, p. 59).

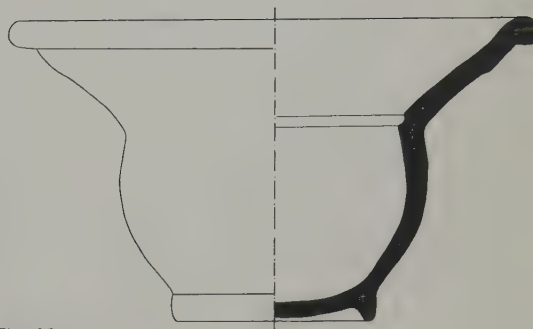


Fig. 92.

B. Fond convexe sans bague (n°s 21-23)**21. JARRE À EAU (*zīr*)**

fig. 93

Argile : rouge.

Hauteur : 85 cm.

Ouverture : 20 cm.

Diamètre maximum : 44,5 cm.

Capacité : 24 litres.

Grande jarre à eau. Fond hémisphéroïde. Panse ovoïde. Col rentrant. Bords épaissis. Lèvres rondes.

Au-dessous de l'épaule, dans la zone du diamètre maximum, on voit l'empreinte d'une cordelette en fibre de palmier (voir La fabrication, p. 114).

Sur l'épaule, une zone de stries serrées fait office de décoration.

Le *zīr* est un réservoir pour l'eau et c'est la plus grande forme fabriquée à Badoura. Les maisons peuvent en avoir plusieurs suivant leurs besoins. Ils sont posés sur des supports en bois d'acacia ou de tamaris que l'on met dans des endroits ombragés dans les cours des maisons ou dans les cuisines. Ils sont recouverts avec des couvercles en bois ou en poterie (ph. 97).

On transporte l'eau du puits ou de la source dans des *sega-s* (n° 24) ou des *zīr al-rakāyeb* (n° 28) et on la verse dans le *zīr*.

Il y a toujours un récipient au-dessous du *zīr* pour en recevoir les gouttes, et certaines familles utilisent cette eau filtrée pour boire. C'est pour cette raison que les potiers augmentent encore le pourcentage de cendres qu'on ajoute à l'argile du fond, pour le rendre encore plus poreux si un client le désire (voir fig. 56).

Ph. 97. Support des jarres à eau.



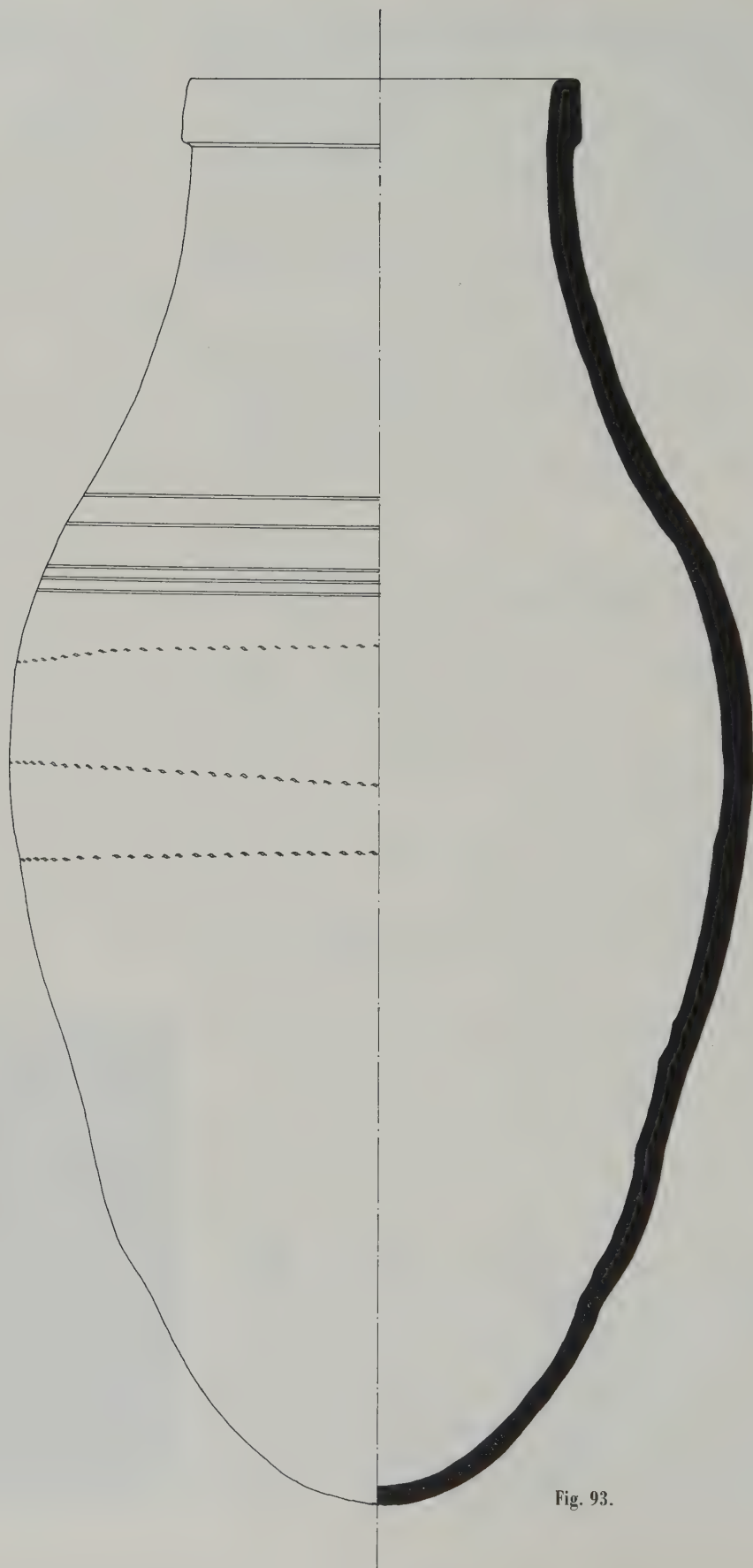


Fig. 93.

22. JARRE POUR CONSERVER LA PÂTE DE DATTES (*dehma*)

fig. 94

Argile : rouge.

Hauteur : 70 cm.

Ouverture : 16,5 cm.

Diamètre maximum : 37 cm.

Capacité : 20 litres environ.

Grande jarre. Fond hémisphéroïde. Panse ovoïde. Bords épaissis. Lèvres enroulées.

On utilise la *dehma* pour conserver la pâte de dattes (voir annexe II, 5, p. 212). C'est pour cette raison qu'elle a une large ouverture. Après le passage des dattes dans la *dehma*, on couvre la surface avec un morceau de papier puis on pose le couvercle en terre cuite, bouton en bas, et on applique une couche de terre mélangée avec de la paille.

La capacité de la *dehma* varie par rapport aux désirs du client. Les villageois d'Al-Qasr et des environs l'utilisent fréquemment, mais à cause des problèmes de transport on en trouve rarement dans l'oasis de Kharga.

23. ABREUVOIR POUR LES ANIMAUX (*denn sa'i*)

fig. 95

Argile : rouge.

Hauteur : 32 cm.

Ouverture : 38 cm.

Diamètre maximum : 41,5 cm.

Capacité : 16 litres environ.

Forme tronconique ouverte, plus large que haut. Fond hémisphéroïde. Bords en doubles bandeaux saillants.

On utilise le *denn sa'i* comme abreuvoir pour les animaux domestiques (ânes, veaux, moutons, chèvres). On l'enterre dans le sol de l'étable jusqu'au bord, pour plus de stabilité²³. On l'utilise aussi pour le tannage du cuir (voir p. 79). On le fabrique sur commande.

23. Les potiers peuvent aussi façonner le *denn sa'i* comme le *māgūr al-ḥamira* n° 2 (voir famille des *sābya*). C'est-à-dire avec un fond épais et plat, mais la forme à fond hémisphéroïde dont on parle ici a été conçue pour faciliter et accélérer le séchage. Certaines personnes utilisent aussi le *māgūr al-ḥamira* n° 2 ou la *zebdeyya* n° 3 à la place du *denn sa'i*.

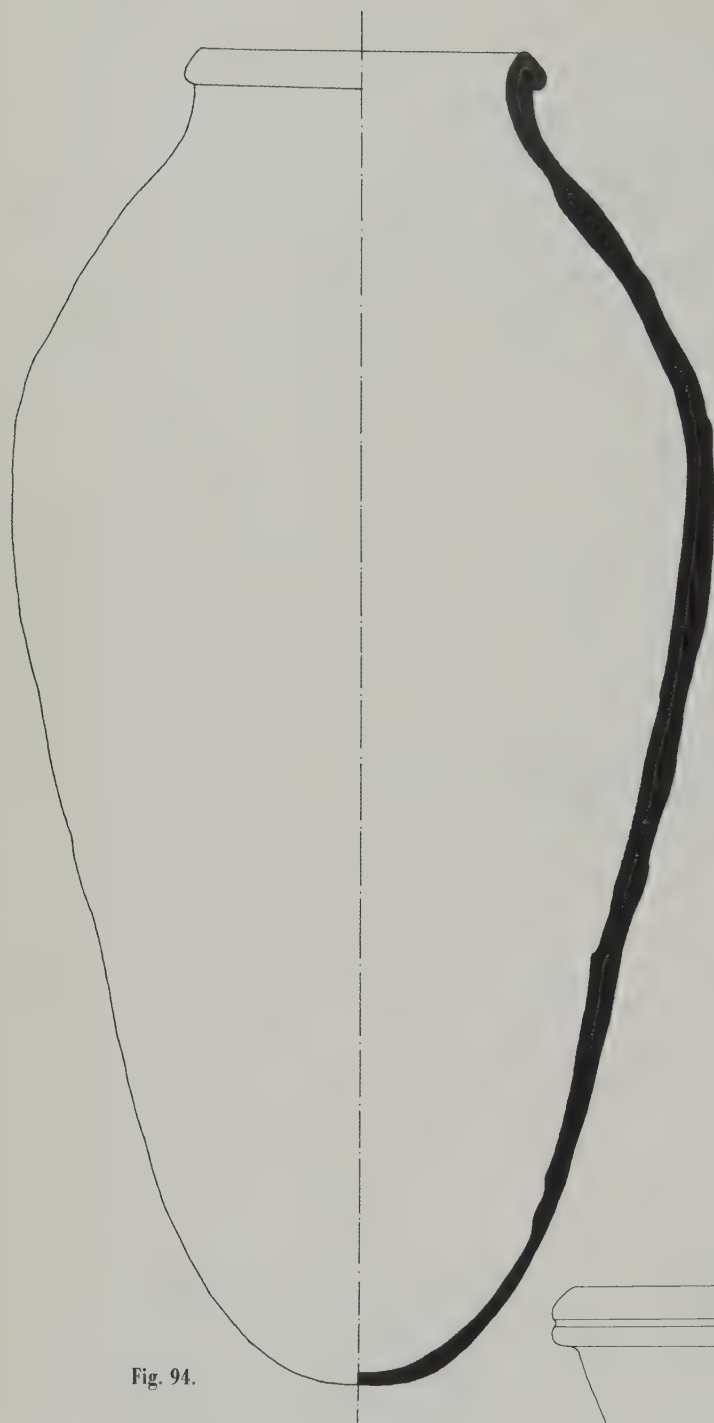


Fig. 94.

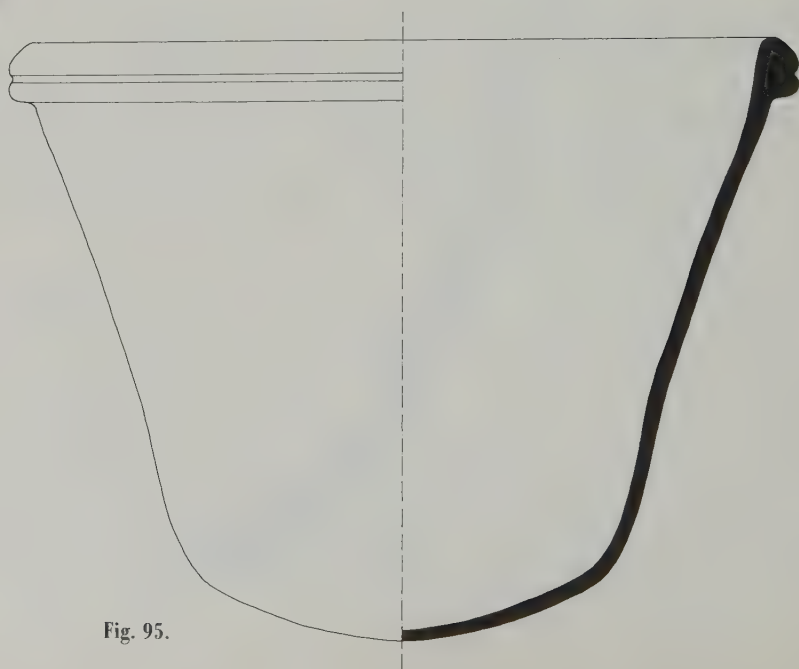


Fig. 95.

3. GROUPE DES SEGA-S OU GARRA-S (nos 24-27)

TONNEAU, BARILLET (*al-garra*)

C'est une forme très particulière, assez semblable à un ballon de rugby, dont l'axe est horizontal et le diamètre inférieur à la longueur. Elle a sans doute été conçue à l'origine pour le transport de l'eau prise aux étroites canalisations aménagées au sortir des sources et des puits.

Elle est aussi une illustration de ce que la forme reste dépendante de la fonction ou, comme le dit l'un des patrons de l'atelier, que « la chose suit le besoin » . *الشيء تبع العازة*.

C'est d'ailleurs des contraintes fonctionnelles qui ont amené les potiers d'Al-Qasr à changer les proportions de la *garret al-mayya* pour l'adapter à d'autres usages : ils ont augmenté le diamètre du goulot et le volume de la panse à ses extrémités et en ont fait une baratte (*garret al-laban*) ; ils ont accru le diamètre maximum de la panse, dans l'axe du goulot, ainsi que la hauteur du col et l'ont utilisée pour y conserver le fromage (*garret al-mešš*).

Le tableau ci-dessous présente les dimensions des diverses formes des *garra* produites dans l'atelier d'Al-Qasr :

N° Catalogue	Nom	Hauteur	Largeur	Ø Ouverture	Ø Maximum	Capacité
24	grande jarre à transporter l'eau	25,5 cm	50 cm	7,8 cm	20 cm	7,7 litres
25	petite jarre à transporter l'eau	20,5 cm	42,5 cm	5,8 cm	15 cm	3,9 litres
26	baratte	22 cm	40,5 cm	9 cm	15,8 cm	7,2 litres
27	jarre à conserver le fromage	29 cm	51 cm	9 cm	21,5 cm	11 litres

24. GRANDE JARRE À TRANSPORTER L'EAU (*garret al-mayya al-kabira* ²⁴)

Argile : rouge.

Hauteur : 25,5 cm.

Largeur : 50 cm.

Ouverture : 7,8 cm.

Diamètre maximum : 20 cm.

Capacité : 7,7 litres.

fig. 96

24. Appelé aussi dans certains villages de Dakhla *sega*, pl. *seggi*, du verbe *saga*, *yasgi* : (cf. *sa'a*, *yas'gi* : « donner à boire, irriguer »).

25. Appelée aussi *gerira* à Balat et Tenida.

25. PETITE JARRE À TRANSPORTER L'EAU

fig. 97

(*garret al-mayya al-ṣagīra* ²⁵)

Argile : rouge.

Hauteur : 20,5 cm.

Largeur : 42,5.

Ouverture : 5,8 cm.

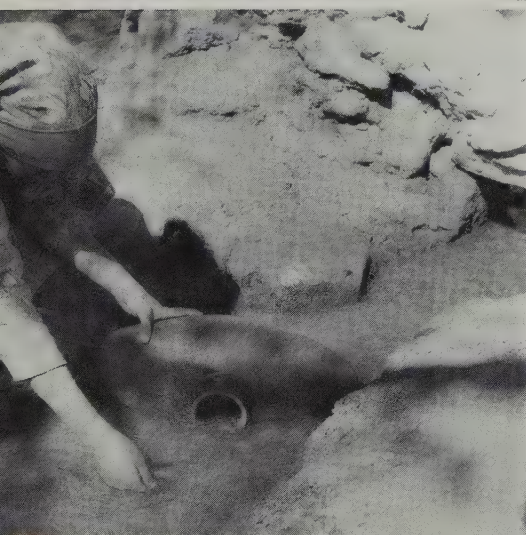
Diamètre maximum : 15 cm.

Capacité : 3,9 litres.

Ph. 98.

a. Ouverture de la *garra* au niveau de l'eau ;

b. Fin du remplissage avec les mains.



Utilisation

Les nappes souterraines, résurgentes en sources naturelles ou exploitées par forage de puits artésiens, constituent la seule ressource en eau des oasis. Maintenir le jaillissement de ces eaux, indispensables à l'irrigation des terres agricoles dont ils se nourrissent, a donc été le souci constant des habitants de la région. Pour capter l'eau, en prévenir l'infiltration par les côtés ou par le fond et limiter l'évaporation particulièrement forte en été, quand la température atteint parfois 50 °C, ils aménagent au sortir des puits et des sources d'étroits canaux de 60 à 80 cm de profondeur, dont les dimensions pourraient expliquer la forme particulière de la *garret al-mayya*. Car c'est au canal de sortie du puits que les femmes viennent généralement remplir les *gerār-s* (pl. de *garra*) parce que l'eau y est encore pure. Notons qu'à l'époque romaine, pour résoudre les problèmes d'infiltration, on a trouvé dans la région de Douch (Manawir, 'Ayn Borek) des conduites de terre cuite, de section variée, qui habillaient le fond des canaux.

Des dispositifs semblables sont encore utilisés de nos jours, lors des forages réalisés sous les auspices de l'Office de la réforme agraire, mais les canalisations, de sections semi-circulaire, sont désormais en béton.

Comment remplit-on la *garret al-mayya* ?

La *garra* est posée au fond du canal, dans le sens de la largeur. Son axe horizontal est donc perpendiculaire au courant. Il suffit alors de la faire basculer d'un quart-de-tour autour de son axe pour que le col descende sous le niveau de l'eau et, qu'avec le courant, elle se remplisse jusqu'à l'épaule (ph. 98a). On la tourne alors d'un quart-de-tour pour ramener le goulot à la position verticale et on achève de la remplir à la main (ph. 98b). Puis on la ferme avec un bouchon de fibre de palmier (*sodda*) ou un couvercle de poterie.

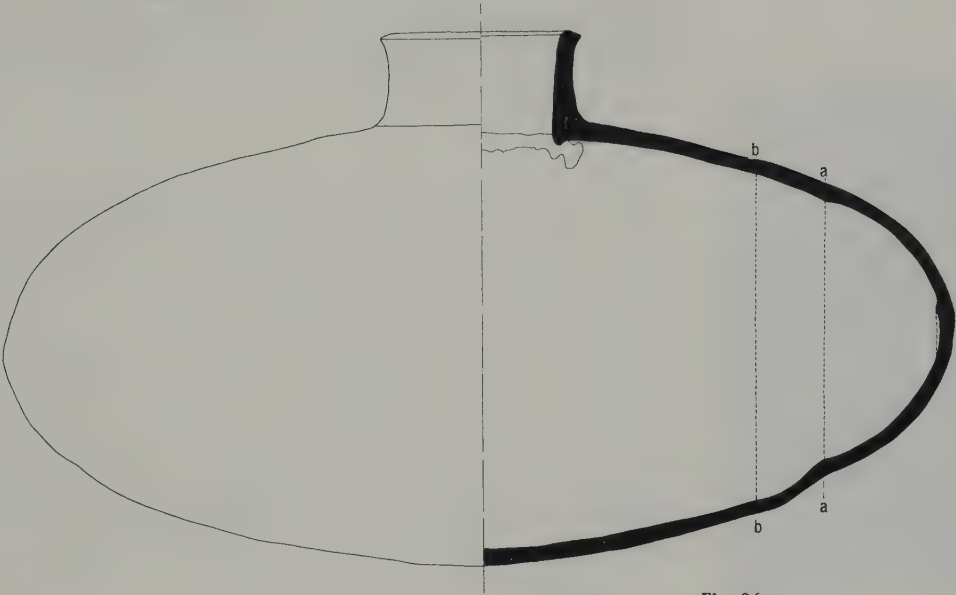


Fig. 96.

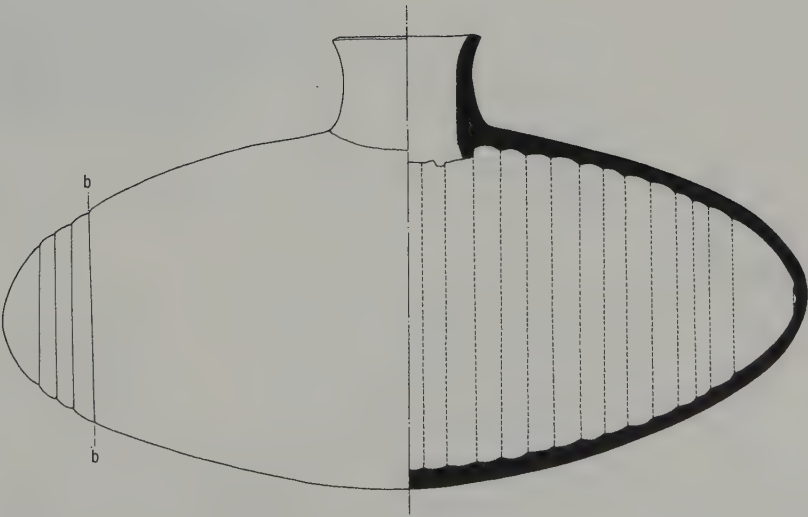


Fig. 97.

Le port de la garra

La manière de porter la jarre à eau peut changer d'un village à l'autre. À Al-Qasr, les femmes la portent sur la hanche, en entourant du bras le col ; parfois une seconde *garra* est posée sur la première, ainsi maintenue. Mais cette façon de porter la jarre fait que la femme est obligée de se déhancher. Aussi certains villages, comme Baris (oasis de Kharga) récusent-ils cette façon de faire, considérée comme indécente. Les femmes de ce village portent leurs jarres sur la tête, un anneau de fibre de palmier (*hawāya*) servant de support et de coussinet entre la tête et le récipient. Les *garra* existent en deux formats différents dont le plus grand a une capacité double de l'autre. Le petit format est destiné aux fillettes. L'eau de source est très chaude. Sa température varie, selon Beadnell ²⁶, de 33,1 °C à 39,1 °C. Il faut donc en arrivant à la maison, poser les *garra* à l'ombre et attendre qu'elles refroidissent. Dans le même temps, les impuretés, s'il y en a, se déposent au fond du vase. C'est ensuite seulement que l'on peut en remplir les gargoulettes, si l'eau est destinée à la boisson. On place quelquefois une *zebdeyya* (n° 3) sous la *garra* pendant le refroidissement pour recueillir l'eau qui suinte à travers les parois et pourrait endommager le sol de terre battue. Elle permet aussi de la garder propre.

Comme toute poterie fabriquée en argile rouge, la *garra* est, à l'origine, étanche. Sa surface est couverte d'une pellicule vitrifiée due au mélange d'argile rouge et de cendres et à la nature du bois utilisé comme combustible. Les femmes doivent donc, lorsqu'elle est utilisée pour remplir les gargoulettes, en poncer la surface avec une pierre dure (*biḥbiḥ*), généralement du grès, pour la rendre poreuse. Lorsqu'elle ne sert qu'à remplir le *zīr* (n° 21), sorte de citerne dont l'eau est destinée aux usages domestiques (vaisselle, lessive), cette opération n'est pas nécessaire. Dans les maisons, les *garra* sont donc d'autant plus nombreuses qu'elles doivent recevoir une affectation précise selon l'usage que l'on fait de l'eau qu'elles contiennent.

26. A. AZADIAN, *Les eaux d'Égypte*, note et rapports des laboratoires de l'hygiène publique n° 7, Le Caire, 1930, p. 383 : « On nous affirme que l'eau de cette source était si chaude il y a environ soixante dix ans, qu'il suffisait d'y plonger des œufs pour les sortir, tout cuits, après quelques minutes ». Les habitants m'ont raconté que jadis les plus pauvres du village passaient les nuits d'hiver, couchés dans les eaux peu profondes, en mettant une pierre sous la tête comme oreiller.

26. BARATTE (*garret al-laban*)

fig. 98

Argile : rouge.

Hauteur : 22 cm.

Largeur : 40,5 cm.

Ouverture : 9 cm.

Diamètre maximum : 15,8 cm.

Capacité : 7,2 litres environ.

Elle est utilisée pour le barattage du lait (*ḥadd*) et la fabrication du beurre. Elle ressemble à la *garret al-mayya*, mais

ses deux extrémités (*dem*s) sont plus larges pour offrir une meilleure surface de battement, et le diamètre de son goulot et plus grand afin de permettre à la femme qui baratte d'y passer aisément la main pour en retirer le beurre. Elle porte parfois sur le goulot un motif en zigzag incisé (*hazza*) ou quelques lignes tracées sur la panse qui ne sont pas, comme on pourrait le croire, des motifs décoratifs, mais de simples signes destinés à distinguer la *garret allaban* de la *garret al-mayya* et à en faciliter l'identification.

Utilisation de la *garret allaban* pour le barattage ²⁷

On remplit la baratte jusqu'aux deux tiers seulement pour pouvoir la balancer sans en faire déborder le lait. On en ferme le goulot avec un bouchon (*sodda*) en fibres de palmier fortement pressées et entourées d'un morceau de tissu. On pose la *garra* par terre, sur une étoffe épaisse (ph. 99) ou sur un petit tas de sable fin pour réduire les chocs des parois contre le sol lors du barattage. La femme s'assoit par terre, la baratte posée devant elle, dans le sens de la longueur. Elle maintient le bouchon en couvrant le goulot de la paume de sa main et balance la baratte d'avant en arrière (voir annexe II, 6, p. 214).

27. Les outres sont généralement utilisées en Égypte comme « baratte ». J'ai vu des récipients, ressemblant aux barattes d'Al-Qasr, produits par les potiers d'Achmoun Goreis (gouvernorat de la Menoufeyya, Delta) pour les bédouins qui vivent dans la *Beheira*, au nord du Delta (ph. 100).



Ph. 99. Barattage.



Ph. 100. Baratte d'Achmoun Goreis, Menoufeyya (Delta).

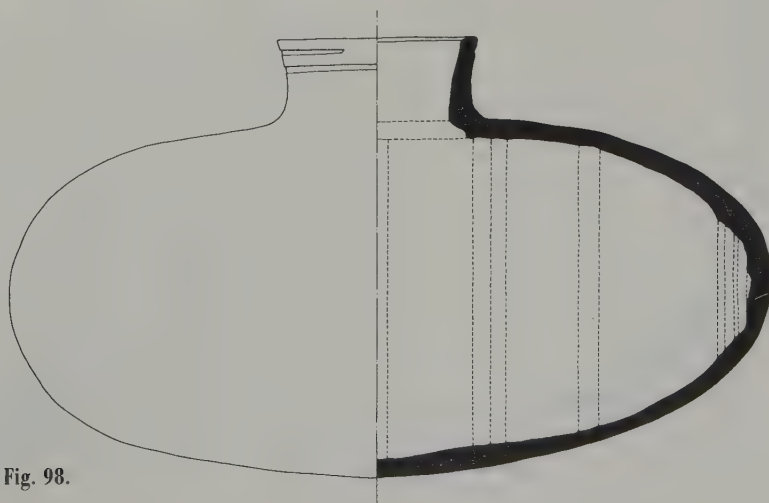


Fig. 98.

28. Aussi appelée *gorra kabira* à Balat et Tenida, *sega 'aggāri* à Mout, *sega ġaliq* à Al-Mawhoub.

27. JARRE À CONSERVER LE FROMAGE (*garret al-mešš*²⁸) fig. 99

Argile : rouge.

Hauteur : 29 cm.

Largeur : 51 cm.

Ouverture : 9 cm.

Diamètre maximum : 21,5 cm.

Capacité : 11 litres.

Elle est semblable à la *garret al-laban* mais de dimensions plus grandes. Elle est utilisée pour la conservation du fromage *ħalūbī* et du *mešš* (voir annexe II, 7, p. 214).

4. FAMILLE DONT L'OUVERTURE EST FAÇONNÉE À LA FIN DE LA PREMIÈRE PHASE

A. Fond convexe avec bague (n^{os} 28-32)

29. Dans certains villages, le *zīr rakāyeb* porte aussi le nom de *garra* comme à Al-Mawhoub, Badkhoulou, Rachda, Qalamoun, Hindaw.

28. GRANDE JARRE POUR TRANSPORTER L'EAU À DOS D'ÂNE

(*zīr al-rakāyeb al-kabīr*²⁹)

fig. 100

Argile : rouge.

Hauteur : 44 cm.

Ouverture : 5 cm.

Diamètre maximum : 23 cm.

Diamètre de la base : 9 cm.

Capacité : 7,8 litres.

29. PETITE JARRE POUR TRANSPORTER L'EAU À DOS D'ÂNE

(*zīr al-rakāyeb al-ṣaġīr*)

fig. 101

Argile : rouge.

Hauteur : 40,6 cm.

Ouverture : 5,2 cm.

Diamètre maximum : 23,3 cm.

Diamètre de la base : 8,5 cm.

Capacité : 5,2 litres.

Jarre plus haute que large, pied formant une couronne à simple bandeau obtenu par étirement de la panse à la fin de la deuxième phase du tournage, col court et rentrant parfois avec deux anses latérales, lèvres plates. On observe que le fond du *zīr al-rakāyeb* est parfois convexe et qu'il dépasse l'anneau du pied, car le potier n'accorde aucun soin particulier à former la bague du fond d'une jarre qui n'est pas faite pour tenir debout sur le sol mais pour être portée dans des couffins à dos d'âne. Après utilisation, on la dépose inclinée contre un mur ou même couchée.

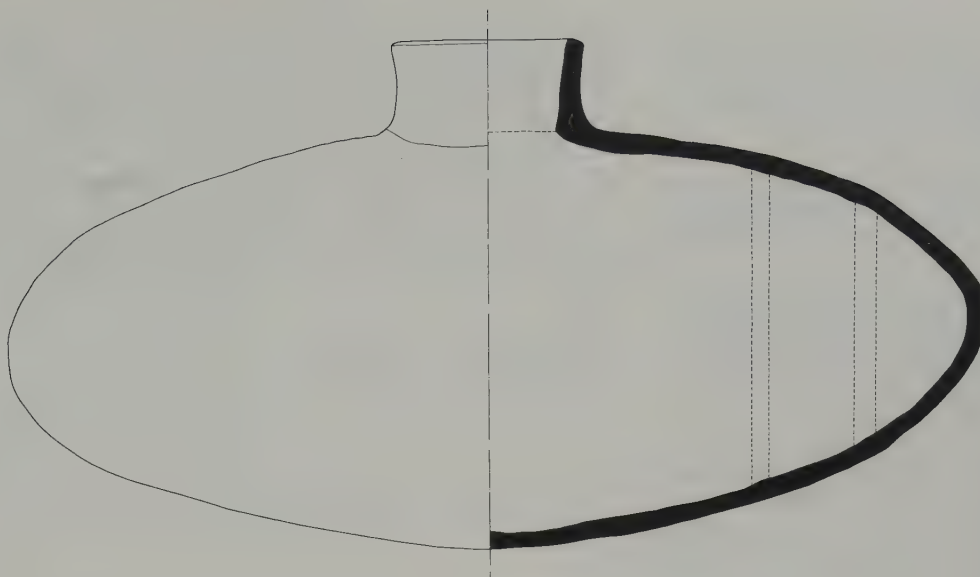


Fig. 99.

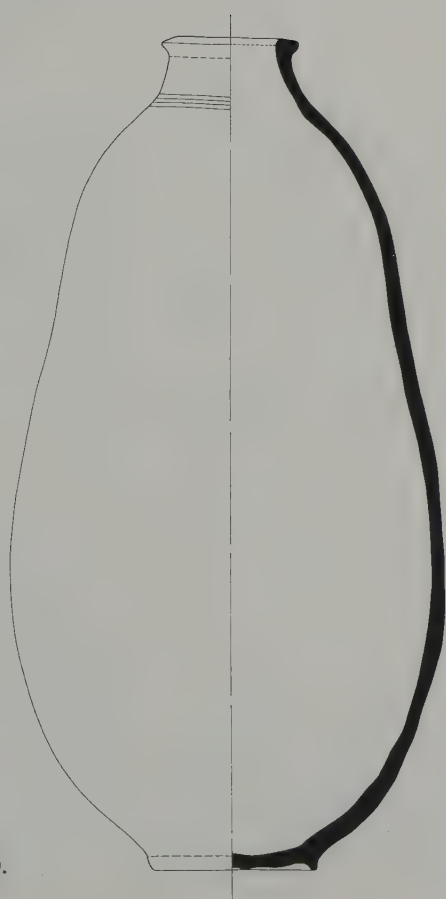


Fig. 100.

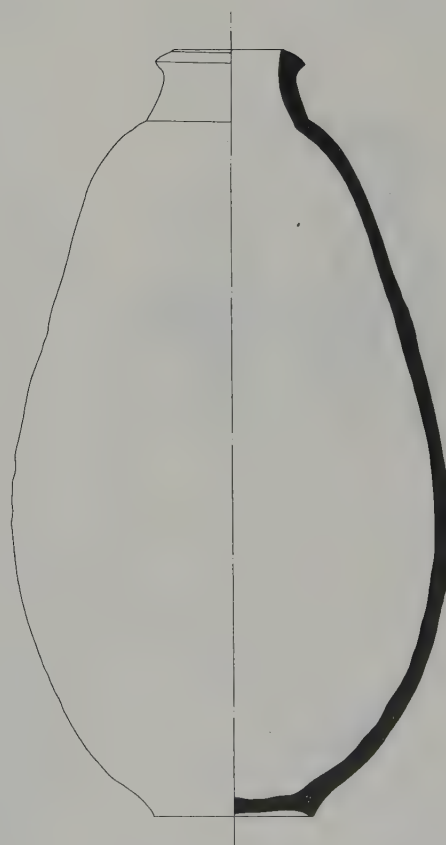


Fig. 101.

30. On fabrique de petits *zîr al-rakāyeb* sans anses de quatre litres environ. Les garçons et les filles peuvent les porter dans les couffins que porte l'âne. Ils en mettent trois dans chaque couffin ce qui fait environ 24 litres pour un transport.

31. Quelquefois un homme va avec deux ânes, chaque âne porte quatre grands *zîr al-rakāyeb*. Donc avec un seul voyage et deux ânes, il transporte environ 62 litres d'eau.

32. Dans les villages éloignés de Badoura, comme les habitants ne peuvent pas se procurer de *zîr al-rakāyeb* à cause du transport, ils transportent l'eau dans des *sega*-s, deux attachées de chaque côté de l'âne.

33. Comme la forme des *sabil*-s s'approche de la forme des *manšal*-s (n° 31), beaucoup d'habitants utilisent les *sabil*-s pour même usage que le *manšal*, c'est-à-dire pour transporter le lait, mais le contraire n'est pas utilisé, car le *manšal* est fait d'argile rouge plus étanche et ne peut être utilisé pour rafraîchir l'eau. Pour cette raison, on donne le nom de *manšal* au *sabil* dans les villages de Rachda, Mout, Esmet, Ma'sara.

Les habitants se servent de deux formes différentes pour le transport de l'eau : le *zîr al-rakāyeb* et la *sega* (n° 24).

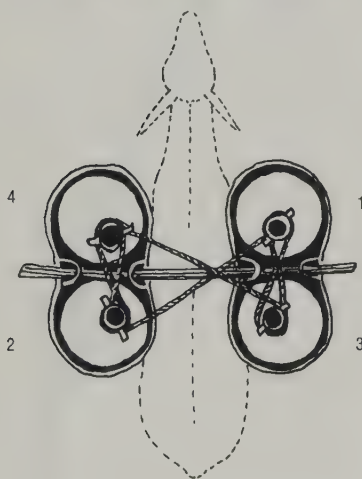
La forme utilisée est choisie en raison de plusieurs facteurs : la distance entre la source et la maison, le porteur, homme, femme ou enfant, la quantité d'eau que l'on veut ramener à la maison. La largeur et la profondeur du canal sont aussi des éléments déterminants pour l'usage de ces deux formes.

Comparaison des capacités de la *sega* (nos 24, 25) et du *zîr al-rakāyeb* (nos 28, 29)

	Grand module	Petit module
<i>Sega</i>	7,7 litres	3,9 litres
<i>Zîr al-rakāyeb</i>	7,8 litres	5,2 litres ³⁰

Si la source est loin de la maison quatre *zîr al-rakāyeb* sont transportés à dos d'âne en un seul voyage ³¹ tandis que la *sega* ³² est portée, une seule à la fois, par les femmes ou les enfants si le puits d'eau est proche.

Fig. 102. Transport des *zîr al-rakāyeb*.



Comment on transporte le *zîr al-rakāyeb* ?

Pour charger les *zîr al-rakāyeb* dans les deux couffins posés sur le dos de l'âne, on met habituellement le premier *zîr al-rakāyeb* dans le couffin de droite, puis le deuxième dans le couffin en face à gauche ce qui fait une diagonale, puis on met le troisième à côté du premier et le dernier à côté du deuxième (fig. 102) pour que les couffins ne se renversent pas au chargement. On attache une corde qui lie les quatre anses des couffins afin que les récipients ne bougent pas dans les couffins (cette corde n'est pas dessinée sur le croquis pour simplifier la compréhension). Pour le déchargement, on fait la même chose.

30. JARRE À BOIRE (*sabil*) ³³

fig. 103

Argile : blanche mélangée avec de l'argile rouge dans les proportions de 1 : 1.

Hauteur : 34 cm.

Ouverture : 5 cm.

Diamètre maximum : 18,5 cm.

Diamètre de la base : 8 cm.

Capacité : 3,12 litres.

Jarre plus haute que large, avec deux anses latérales. Pied formant une couronne à simple bandeau obtenu par étirement de la panse à la fin de la deuxième phase du tournage. Petit col rentrant. Lèvres plates.

Le mot *sabil* a plusieurs définitions.

Parmi les définitions de Dozy ³⁴ :

« Fondation pieuse, objet qui en vue de Dieu est livré sans frais à l'usage du public. »

« Le *sabil* est en général chaque offrande volontaire, faite en vue du bien public pour l'amour de Dieu et afin d'obtenir de lui une récompense, comme le sacrifice de ses biens et de sa vie dans la guerre sainte, la construction de puits ou de citernes au bord de la route dans un pays mal pourvu d'eau, d'aqueducs, de khans dans un district mal peuplé, de réservoirs d'eau dans les rues. »

Au Caire, il reste encore plusieurs *sabil*-s (pl. *asbela*) mamelouks et turcs ³⁵. Certains d'entre eux ont deux ou trois étages. D'autres sont des abreuvoirs pour chevaux, ânes et mulets. Ils sont accolés à un bâtiment et ont été construits au niveau de la rue.

Actuellement, une jarre bien plus modeste et portant le même nom remplit dans les oasis les mêmes fonctions bienfaitrices.

Pendant les mois d'été quand il fait très chaud, les habitants accrochent les *sabil*-s remplis d'eau sur les parois extérieures de leur maison pour que les passants puissent boire. On choisit les murs à l'ombre pour que l'eau rafraîchisse mieux. Attachés par leurs anses avec une cordelette en fibre de palmier, ils sont suspendus ³⁶ à un piquet en bois fixé dans le mur. On met un morceau de natte en folioles tressées (*borš*) entre le mur et le *sabil*. Elle protège le mur contre l'humidité et procure une surface humide au *sabil* qui favorise le rafraîchissement.

La production des *sabil*-s augmente avant les moissons qui commencent vers la deuxième semaine d'avril et se terminent à la mi-mai. On accroche les *sabil*-s par les anses à des arbres tout au long des moissons à l'usage des moissonneurs ³⁷ pendant leurs travaux.

À la saison des moissons, un rite est toujours en usage : lorsque les potiers livrent aux paysans leur collection saisonnière de poteries, ils offrent en surplus un *sabil* ³⁸ ; et les paysans donnent en échange de ce cadeau une gerbe de blé : *'aša al-garra* (عشا الجره), littéralement « le dîner de la jarre » (le dîner étant l'image type de la contrepartie d'un cadeau) ³⁹.

34. R. DOZY, *Dictionnaires Arabes*, t. 1, Leyde, E. J. BRILL, 1881.

35. A. RAYMOND, « Les fontaines publiques (*sabil*) du Caire à l'époque ottomane I », *Annales islamologiques* XV.

36. Le fond du *sabil* est convexe et dépasse la couronne en simple bandeau ; aucune stabilité n'est requise, car on ne le pose pas par terre.

37. Parmi les proverbes courants qui expliquent la chaleur torride que les moissonneurs subissent, il y en a un qui dit :

rāḥ terōḥ fin el-šams 'an afa el-ḥaṣṣād.

راح تروح فين الشمس عن ففا الحصاد؟

« Le soleil peut-il se cacher de la nuque du moissonneur ? » ou bien « La nuque du moissonneur peut-elle échapper au soleil ? » (se dit d'une situation sans issue).

38. Cela peut être aussi une gargoulette (n° 17) ou une grande jarre à transporter l'eau (n° 24) ou une jarre à conserver le fromage (n° 27).

39. Voir aussi *'aša al-mangal*. Échanges avec les paysans p. 194.

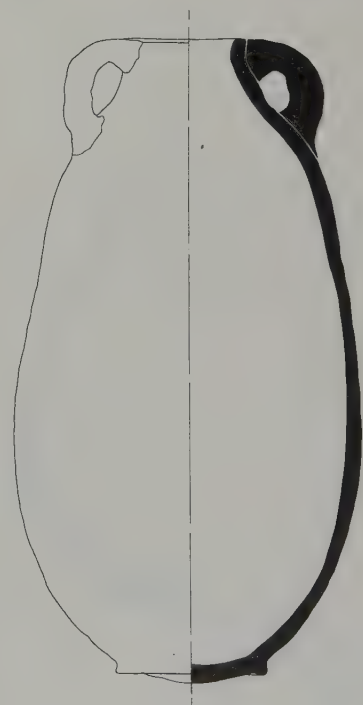


Fig. 103.

31. JARRE POUR LE TRANSPORT DU LAIT (*manšal*) fig. 104

Argile : rouge.

Hauteur : 31 cm.

Ouverture : 9 cm.

Diamètre maximum : 18,3 cm.

Diamètre de la base : 9 cm.

Capacité : 3 litres environ.

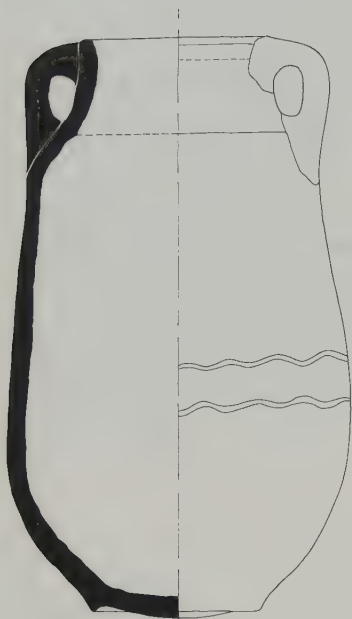


Fig. 104.

Jarre plus haute que large, avec deux anses. Pied formant une couronne à simple bandeau obtenu par étirement de la panse à la fin de la deuxième phase du tournage. Petit col rentrant. Lèvres plates. On observe que le fond convexe dépasse le bandeau en couronne, car on ne la dépose pas par terre, on la porte par une corde attachée à ses anses et on l'accroche qu'elle soit pleine ou vide. Elle porte sur la panse un motif en zigzag incisé.

La configuration topographique modifie les coutumes des habitants d'un lieu à l'autre. Ainsi à Al-Qasr les champs et les étables sont loin de l'habitat à l'inverse du village de Balat et de ses 'ezbas. Pour éviter que les femmes ne s'éloignent trop de la maison, les hommes doivent donc traire eux-mêmes les bêtes à Al-Qasr, tandis qu'à Balat ce sont les femmes qui s'en chargent.

Le lait est d'abord traité dans le vase à traire (*maḥlab*) (n° 12) puis on le verse dans le *manšal* pour le transporter à la maison. On attache une corde de fibre de palmier dans les deux anses pour le porter et on bouche l'ouverture du *manšal* avec un bouchon (*sodda*); c'est une boule en fibre de palmier couvert d'un tissu qui empêche le lait de verser quand l'homme le porte avec lui sur le dos de l'âne à son retour.

La production du *manšal* est limitée. Elle ne se fait que sur commande pour ceux qui en ont besoin.

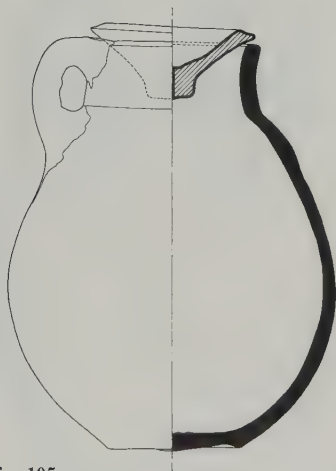


Fig. 105.

32. POT POUR ÉTUVÉ LES FÈVES (*ʿedret al-fūl*)⁴⁰ fig. 105

Argile : blanche.

Hauteur : 21,7 cm.

Ouverture : 8 cm.

Diamètre maximum : 17,6 cm.

Diamètre de la base : 7 cm.

Capacité : 2,4 litres.

Pot à couvercle plus haut que large avec une seule anse, pied obtenu par étirement de la panse à la fin de la deuxième phase du tournage formant une couronne à simple bandeau. On observe que le fond convexe du pot dépasse le bandeau en couronne car on l'enterre jusqu'à l'anse dans les braises du foyer du four à pain. Petit col droit, lèvres plates.

40. Appelé aussi « *dammāsa* » à Balat et à Tenida.

On utilise la *ʿedret al-fūl* pour étuver les fèves ou les lentilles (voir annexe II, 8, p. 215). On remarquera que la *ʿedret al-fūl* est faite avec de la terre blanche poreuse, mais à cause de son usage, il a fallu la rendre étanche.

Comment améliorer son étanchéité.

- Avant la cuisson, la *ʿedret al-fūl* n'est pas enduite de barbotine et de sable (voir p. 110) comme les gargoulettes, et pendant la cuisson, les pores peuvent ainsi être partiellement bouchés par la fine couche de cendres qui se lie chimiquement à la terre du pot.
- Pendant l'usage de la *ʿedret al-fūl*, la suie du foyer qui se dépose augmente aussi l'étanchéité.
- *Ta'tīq*: quand on utilise le pot pour la première fois on enduit la *ʿedret al-fūl* à l'intérieur et quelquefois à l'extérieur aussi avec de la mélasse, puis on le met dans le four chaud pendant quelques heures. D'autres personnes enduisent le pot avec de la graisse de queue de mouton qu'on fait fondre dans la *ʿedret al-fūl* en la mettant au four. Cette opération peut être répétée deux ou trois fois. Quand j'ai demandé aux villageois pourquoi ils enduisaient leur pot, les réponses étaient différentes. Certains disaient que si l'on ne traite pas la *ʿedret al-fūl* de cette manière elle peut se casser quand on la met dans la braise, d'autres affirment que cette opération donne un goût spécial apprécié pour les fèves et les lentilles, mais je pense que cette opération aide aussi à renforcer l'étanchéité du pot.

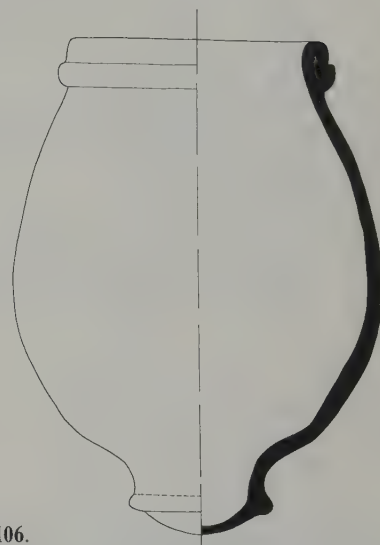


Fig. 106.

B. Groupe des godets (nos 33-35)

33. PETIT GODET DE LA ROUE HYDRAULIQUE

(*ʿadūs ṣaġīr*)

Argile: rouge.

Hauteur: 26,2 cm.

Ouverture: 12 cm.

Diamètre maximum: 19,5 cm.

Diamètre de la base: 7,8 cm.

Capacité: 3,4 litres.

fig. 106

34. GRAND GODET DE LA ROUE HYDRAULIQUE

(*ʿadūs kabīr*)

Argile: rouge.

Hauteur: 29 cm.

Ouverture: 16,5 cm.

Diamètre maximum: 24,5 cm.

fig. 107

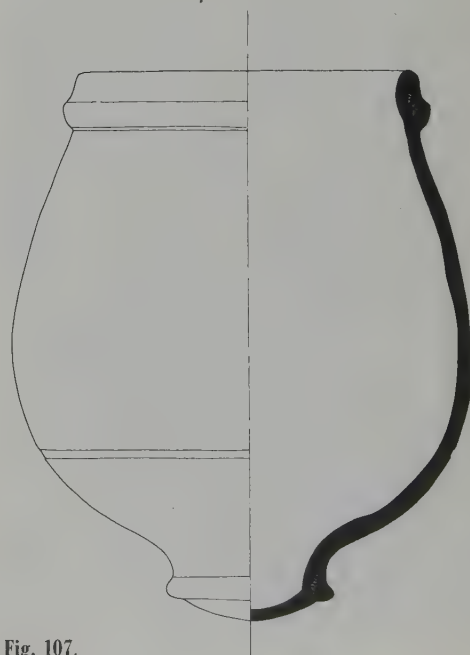


Fig. 107.

Diamètre de la base : 9 cm.

Capacité : 6 litres.

Godet plus haut que large de forme ovoïde, bords à double bourrelets bien marqués. Lèvres rondes. Fond rétréci à la base en forme de bouton.

41. L. MÊNASSA, P. LAFERRIÈRE, *La Sāqya : technique et vocabulaire de la roue à eau égyptienne*, BdE LXVII, IFAO, Le Caire, 1974. N. HENEIN, *Mari Girgis, Village de Haute Égypte*, p. 57-68, IFAO, Le Caire, 1988.

42. Dans le village de Baris à Al-Kharga, on ne trouve pas de roue hydraulique car le niveau de la nappe est trop profond. À Balat et Al-Qasr, l'irrigation principale est faite avec la roue hydraulique.

Le climat très chaud des oasis occasionne une forte évaporation de l'eau, ce qui oblige le paysan à utiliser plus d'eau pour irriguer que dans la vallée. Les moyens traditionnels utilisés dans les oasis pour élever l'eau jusqu'au niveau des champs sont la roue hydraulique et le *šādūf* ⁴¹. Le pompage mécanique avec des moteurs à essence, diesel ou électrique, commençait à être utilisé au moment où cette étude a été faite en 1979. À la date de la parution de ce livre il a définitivement éliminé la *sāqya*. La roue hydraulique est un outil simple, efficace, réalisable et réparable sur place. Elle est adaptée aux nappes phréatiques peu profondes ⁴².

On creuse des puits rectangulaires de 3 m sur 6 m jusqu'au niveau de la nappe. On fixe verticalement la *maḥalla* (partie de la *sāqya*) qui entraîne les deux grosses cordes parallèles sur lesquelles sont attachés les godets. Chaque godet traverse l'eau et, étant rempli, remonte pour se déverser dans un bassin qui alimente le canal d'irrigation. Il y a de trente à soixante godets suivant la longueur des cordes qui doivent pénétrer dans l'eau pour permettre aux godets de se remplir. Par sa fréquente utilisation, la production des godets représente un pourcentage important de la production des ateliers. Les potiers produisent deux capacités différentes de ces godets dont l'usage est déterminé par le niveau de la nappe phréatique.

Les grands godets sont utilisés quand le niveau de l'eau est proche de 8 m environ du sol. Les cordes (*šalāw*) ou (*tūnis*) qui entraînent les godets sont plus courtes et le nombre des godets plus limité pour ne pas trop fatiguer l'animal qui fait tourner la *sāqya* tout en profitant au maximum de la quantité d'eau élevée. Si la nappe, plus profonde, atteint 15 m ou plus, il faut diminuer en proportion le poids de l'eau à remonter en utilisant des godets plus petits. La chaîne étant plus longue, les godets sont plus nombreux.

Grâce à ses bords en double bourrelet du côté de l'ouverture et à sa forme de bouton à sa base nommé *ṭallūza* le godet peut être attaché ⁴³ avec des cordelettes en fibre de palmier qui ne peuvent pas glisser. Elles relient solidement le godet aux traverses de bois montées en barreaux d'échelle sur les deux grosses cordes *šalāw*.

43. De cette méthode de fixation vient l'expression : *zayy 'awādis es-sāqya mašnū' men re'abto we-reglo* زى قواديس الساقية مشنوق من رقبته ورجله.
« comme le godet de la *sāqya* pendu par le cou et par les pieds » (voir ph. 102) ; équivalent du français : « être pieds et poings liés ».

Utilisation des godets dans les façades des maisons pour éloigner le sable apporté par le vent

Le vent chaud qui souffle du sud en transportant des grains de sable est appelé dans les oasis *semūm* (poisons) ou *riyāḥ Iblis* (vents du Diable). Il dépose des couches de sable sur toute la surface des oasis : les champs, les maisons, les ruelles, les ouvertures des puits, les rigoles en sont recouverts.

Les habitants ont résisté par divers moyens : en construisant des obstacles, en couvrant les ruelles entre les maisons ainsi que les ouvertures des puits, en bâtissant les murs de leurs maisons d'une épaisseur considérable, en réduisant la taille des portes et des fenêtres, en entourant enfin les villages de lignes de palmiers ou de haies de branches sèches.

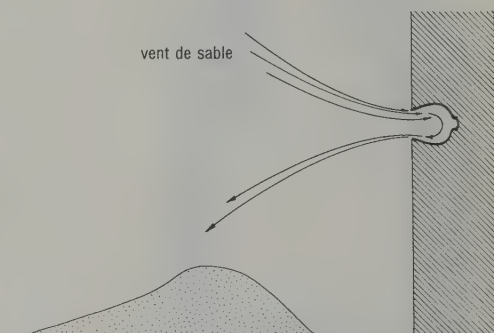
Quand le vent souffle, il frappe les murs des maisons, particulièrement celles situées à l'extérieur du village ⁴⁴. Les grains de sable tombent alors au pied du mur et s'y accumulent. Cette pluie de sable ne cesse d'augmenter la pression du tas contre le mur, au point de le recouvrir ou le détruire.

La poterie aussi a joué un rôle dans le combat entre l'homme et la nature. Les habitants tentèrent en effet de résoudre ce problème en insérant des godets usagés ⁴⁵ (*nafāfiḥ hawa*) dans les murs extérieurs des maisons, trois ou quatre rangées en quinconce horizontales et parallèles. Leurs ouvertures, face au vent, sont à ras des parois des murs. La première rangée est située à environ 1 m du sol ; la distance entre deux pots est de 30 à 50 cm. Lorsqu'un vent fort frappe les godets, il tourbillonne à l'intérieur des pots et rebondit avec vigueur, emportant le sable loin du mur (5 à 6 m de celui-ci) (fig. 108, ph. 101). Les maçons ont aussi construit dans les façades de quelques maisons des motifs décoratifs en forme de triangles constitués par un assemblage de briques crues insérées longitudinalement dans le mur et ménageant ainsi une cavité ayant la même fonction que les godets (fig. 109), tout en embellissant les façades.

44. Les cimetières en bordure du désert, simples tombeaux et coupôles de cheikhs sont souvent à demi noyés par les sables.

45. Les godets sont utilisés pour cet usage car ils sont très abondants, parfois les habitants utilisent aussi des pots de fleurs.

Fig. 108. Utilisation de godets dans les façades des maisons pour éloigner le sable apporté par le vent.



Ph. 101.

Utilisation des godets ou des pots à fleurs dans les façades pour éloigner le sable apporté par le vent.

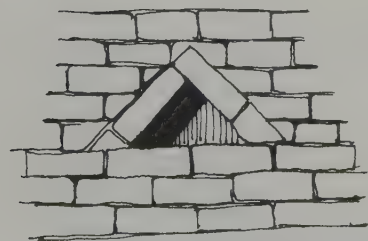
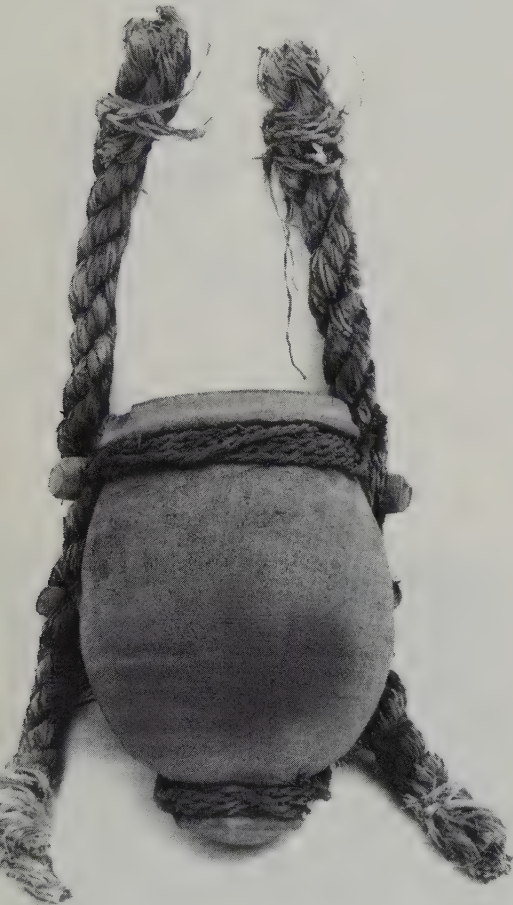


Fig. 109. Traitement décoratif dans les façades pour éloigner le sable apporté par le vent.

46. Forme de poésie populaire, orale le plus souvent.

Ph. 102. Attachement de godet sur les deux cordes des *tūnis*.



Une histoire (*zagal*) à propos du godet

L'un des maîtres-potiers m'a raconté un *zagal*⁴⁶ dont l'histoire illustre toute l'importance de la fabrication des godets. Ce qui était en jeu, c'était l'avenir de son métier menacé par l'avènement de la modernité.

Les faits qui ont donné lieu à ce *zagal* remontent à une quarantaine d'années et se situent au lieu dit Al-Gharghour, l'une des '*exbas* du village d'Al-Gedida à Dakhla.

L'un des habitants fortunés du village acheta d'un commerçant grec du Caire une motopompe fonctionnant au gazoil. La pompe installée, il commença à irriguer ses terres. Quand les paysans des '*exbas* et villages environnant virent les avantages de cette pompe, sa facilité de fonctionnement et son efficacité, ils se mirent à se concerter pour généraliser l'expérience et s'associer dans l'achat de pompes semblables : elles devaient leur épargner à l'avenir bien des efforts et des dépenses pour l'irrigation de leurs terres.

Quelques semaines plus tard, la pompe tomba en panne, du fait des vents de sable et de l'ignorance de son propriétaire en matière d'entretien. Il songea à la réparer, mais ne trouva pas dans les oasis de mécanicien spécialisé. Ses amis lui conseillèrent de faire venir un technicien d'Assiout, la ville de la vallée la plus proche des oasis (à 440 km de là). Tout cela s'avéra perte de temps et d'argent. Les tracas que lui occasionnait cette pompe finirent par l'excéder et il la vendit pour s'en débarrasser.

Lorsque les potiers eurent vent de l'affaire, ils se réjouirent et l'un d'entre eux composa à cette occasion le *zagal* suivant :

Qu'en dites-vous ? Notre métier s'est trouvé désaffecté
Quand sur nos terres les pompes ont tourné.
Les voilà installées au sud d'Al-Gharghour.
Celui qui les a fait venir était plein de lui-même.
Son argent mal gagné est parti en fumée.

Eh el-baṣāra ? el-ṣan'a bāret
lammā el-makanāt fi baladnā dāret
el-makanāt fi baladnā ḥa-tḍōr
wahi rekbt 'eblī el-Ġarġour
elli gābhā rāgel maġrour
'ando felōs ḥarām w-ġāret

إيه البصارة الصنعة بارت
لما المكناات في بلدنا دارت
المكناات في بلدنا حاتدور
واهي ركبت قبلي الغرغور
اللي جابها راجل مغرور
عنده فلوس حرام وغار

35. GODET DU CLAPIER À LAPINS (*ʿadūs al-arāneḥ* ⁴⁷) fig. 110

Argile: rouge.

Hauteur: 37,7 cm.

Ouverture: 17,5 cm.

Diamètre maximum: 25,5 cm.

Godet plus haut que large de forme ovoïde à col droit, lèvres plates. Fond hémisphéroïde, six trous circulaires de 2 cm de diamètre sont percés dans le bas de la panse à distance égale et un septième trou est percé au centre du fond.

Aux oasis, la plupart des maisons sont construites en briques crue et l'habitude qu'ont les lapins de creuser des terriers sous les murs et dans le sol causerait des dégâts. C'est pour cela que le potier a conçu un clapier en poterie afin de protéger les fondations des maisons. Ce clapier se compose de deux pièces en poterie :

- le godet qu'on désigne aussi du nom de *al-omm* (la mère);
- la galerie de forme cylindrique. Cette forme sert du reste principalement de tuyau de canalisation (n° 37, p. 176).

On fixe les deux pièces ensemble en emboîtant la partie mâle du tuyau à l'intérieur du col du godet (fig. 111, ph. 103). Le godet sert d'abri pour lapiner et le tuyau sert d'espace pour les lapins. On pose les deux pièces dans une position horizontale contre un mur dans certaines chambres de la maison. Il y a des gens qui colmatent le joint entre les deux pièces avec de l'argile mélangée à de la paille pour bien le fixer. Les sept trous servent à aérer le clapier.

47. Malgré son fond hémisphéroïde j'ai mis le *ʿadūs al-arāneḥ* dans cette famille car son tournage est identique à celui du groupe des godets.

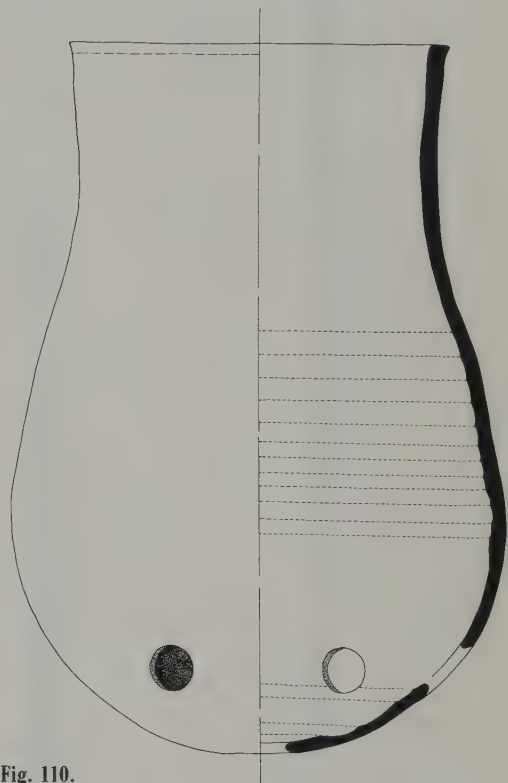


Fig. 110.

Ph. 103. Godet du clapier à lapins.

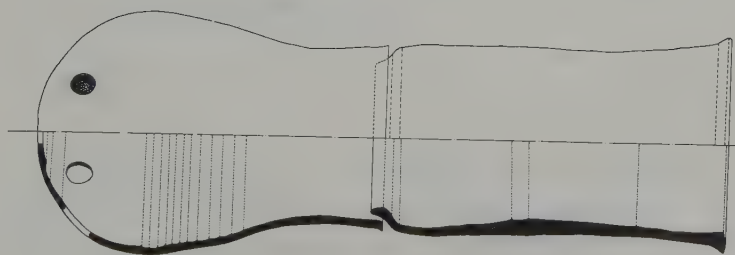
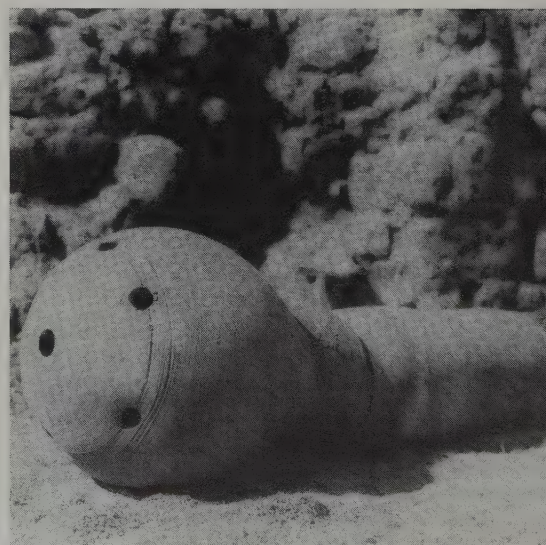


Fig. 111.



5. FORMES À DOUBLE OUVERTURE (nos 36-39)

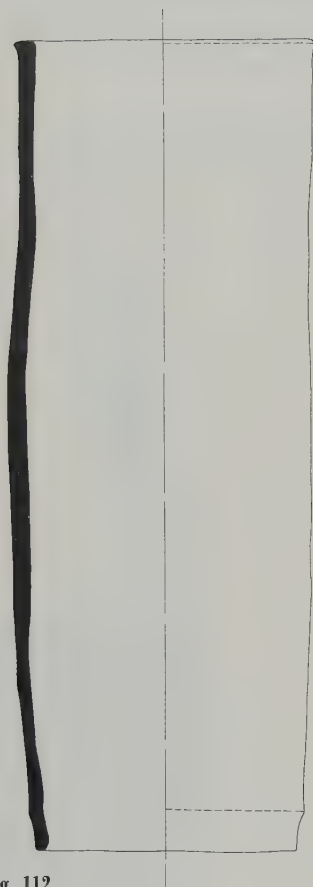


Fig. 112.

36. TUYAU DE CANALISATION (*barbah*)

fig. 112

Le potier fabrique deux calibres de tuyaux différents.

Tuyau de canalisation de petit diamètre :

Argile : rouge.

Hauteur : 43 cm.

Ouverture de la partie mâle : 13 cm.

Ouverture de la partie femelle : 14 cm.

Diamètre maximum : 16,2 cm.

Tuyau de canalisation de forme cylindrique. La partie mâle se rétrécit très légèrement, lèvres plates. Les lèvres de la partie femelle sont un peu plus épaisses que les parois. Pour l'utilisation voir tuyau de canalisation n° 37.

37. TUYAU DE CANALISATION (*barbah galid*)

fig. 113

Le tuyau de grand diamètre est aussi utilisé comme galerie pour le clapier des lapins (voir p. 175).

Argile : rouge.

Hauteur : 37,7 cm.

Ouverture de la partie mâle : 15 cm.

Ouverture de la partie femelle : 18,5 cm.

Diamètre maximum : 20,5 cm.

Tuyau de canalisation de forme cylindrique. Le diamètre de la partie mâle se rétrécit et se termine avec des lèvres plates. La partie femelle est légèrement évasée, lèvres épaisses.

Beaucoup d'eau est perdue pendant l'irrigation car le sol est sablonneux, et la température élevée en été occasionne une forte évaporation. Pour ces raisons, les canaux sont creusés de profondeurs et de largeurs minimales et les paysans aisés qui peuvent s'offrir un réseau d'irrigation avec des tuyaux de canalisation ont un rendement meilleur. Les joints des tuyaux sont recouverts avec de l'argile, ou parfois même cimentés. La pente est de 1 cm par mètre environ.

48. On peut citer 'Ayn Borek situé dans la plaine qui s'étend à l'est de Douch, au pied de la montagne, zone dans laquelle on retrouve beaucoup de restes de ce système de canalisation. La section de ces poteries varie en forme de U, ou à fond plat, ou demi-circulaire ou circulaire. Cf. J. GASCOU, G. WAGNER, « Deux voyages archéologiques dans l'oasis de Khargeh », *BIFAO* 79, 1979, p. 7.

Ce système remonte à l'époque romaine⁴⁸ qui a laissé des vestiges de réseaux d'irrigation en poteries, de diverses sections.

On peut ajouter qu'aujourd'hui le gouvernement s'est mis à construire de grands canaux de section semi-circulaire en béton armé qui longent le bord des routes agricoles.

38. CAISSE DE RÉSONANCE ⁴⁹ (*tabla*)

Argile : rouge.

Hauteur : 30 cm.

Ouverture de la caisse de résonance : 10,8 cm.

Ouverture du col : 8,8 cm.

Diamètre maximum : 17,5 cm.

Caisse de résonance, col cylindrique avec un bord à bourrelet souligné d'une gouge. Lèvres plates à la base. Un trou de 1,5 cm de diamètre est percé à 2,5 cm de la base, servant à passer une lanière destinée au transport de l'instrument. Les parois sont décorées avec un zigzag incisé cerné de deux lignes également incisées et parallèles. Une peau d'animal est tendue sur le grand diamètre.

La *tabla* est utilisée les jours de fêtes, mariage, circoncision, etc.

fig. 114

39. ENTONNOIR (*maḥgal*)

Argile : rouge.

Hauteur : 13 cm.

Ouverture de la partie conique : 12,8 cm.

Ouverture du goulot : 2 cm.

Ustensile en forme de cône, avec une seule anse, lèvre ronde, servant à transvaser le lait dans la baratte faite en peau de chèvre. L'emplacement du cou de la chèvre sert d'orifice par lequel le lait est versé à l'aide du *maḥgal*. Les paysans utilisent les outres comme barattes quand la quantité de lait est grande, tandis que les barattes en poterie (n° 26) ne sont utilisées que si la quantité de lait est faible.

fig. 115

49. Il y a plusieurs dimensions de *tabla* dont la plus petite est un jouet d'enfant. L'exemple présenté est de dimensions moyennes.

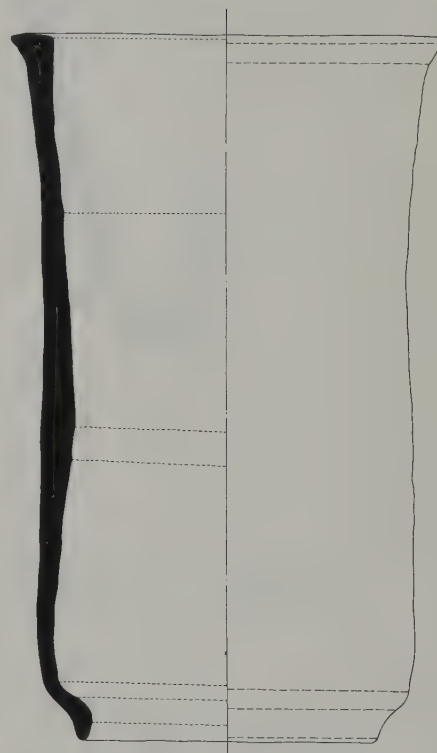


Fig. 113.

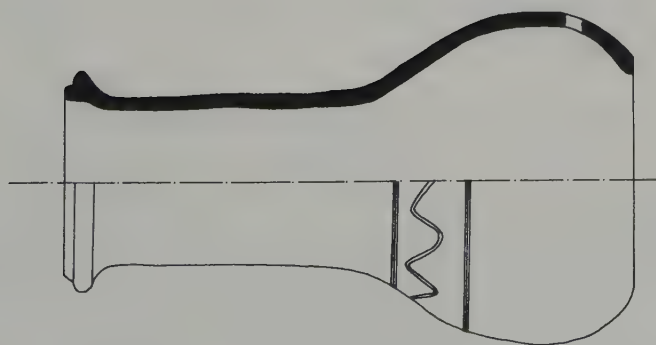


Fig. 114.

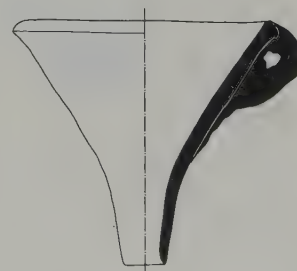


Fig. 115.

6. TOURNAGE EN UNE SEULE FOIS ET À LA MOTTE (n^{os} 40-44)

50. Il y a toute une série de pots à fleurs de dimensions différentes. On en note ici une moyenne.

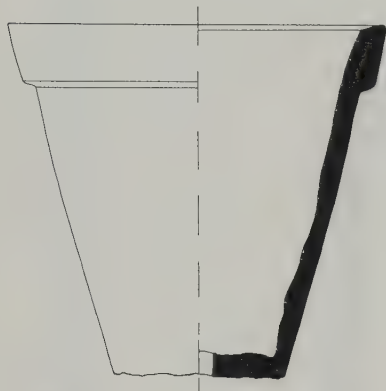


Fig. 116.

40. POT À FLEURS ⁵⁰ (*qasāri grāz*)

fig. 116

Argile : rouge.

Hauteur : 18,6 cm.

Ouverture : 17 cm.

Diamètre maximum : 20 cm.

Diamètre de la base : 9 cm.

Forme traditionnelle tronconique à fond plat avec un trou de drainage en son centre. Bords larges épaissis.

Généralement les habitants n'utilisent pas les pots à fleurs. Ils ne sont produits que sur commande du ministère de l'Agriculture qui les utilise pour les pousses d'arbres comme l'eucalyptus, le tamaris, l'abricotier, l'oranger. Comme il en faut des milliers, une commande est divisée entre toutes les familles de potiers.

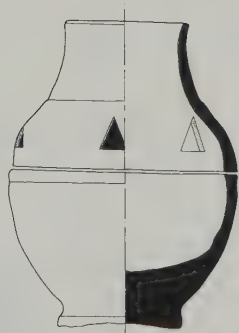


Fig. 117.

41. BRÛLE-PARFUM (*mabkhara*)

fig. 117

Argile : rouge ou blanche.

Hauteur : 16 cm.

Ouverture supérieure : 6,5 cm.

Ouverture inférieure : 10,6 cm.

Diamètre maximum : 12 cm.

Diamètre de la base : 6,6 cm.

Récipient pour l'encens. Panse ovoïde et surmontée d'un col court se rétrécissant. Lèvres plates. Pied massif. La forme se compose de deux éléments : la moitié inférieure en forme de coupelle et la moitié supérieure dont la paroi a été ajourée de cinq trous triangulaires.

Les habitants utilisent le brûle-parfum quand ils sont aux cimetières, le lundi et le jeudi de chaque semaine ou quand ils visitent les tombeaux des cheikhs voisins. Certains l'utilisent dans leurs maisons pour parfumer leurs vêtements ou après la prière du vendredi pour parfumer les chambres de la maison. On met dans la coupelle des braises puis l'encens, et on replace la partie supérieure.

La fumée sort par l'ouverture du haut et les cinq trous latéraux.

42. RÉCIPIENT POUR LES BRAISES DE LA PIPE À EAU

(kaššāf)

fig. 118

Argile : rouge ou blanche.

Hauteur : 9 cm.

Ouverture : 11 cm.

Diamètre maximum : 13,6 cm.

Diamètre de la base : 7 cm.

Coupelle épaisse évasée à pied massif. Bords arrondis. Lèvres étalées à l'horizontale, quelquefois festonnées.

On utilise le *kaššāf* pour mettre des bouts de branches d'acacias qu'on fait brûler pour qu'ils charbonnent (*gahāmīr*). Le charbon de bois se pose sur le tabac dans le fourneau de la pipe à eau pour fumer au moment du repos.

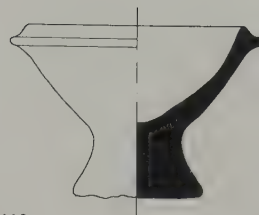


Fig. 118.

43. FOURNEAU DE LA PIPE À EAU (ḥagar šīša)

fig. 119

Argile : rouge.

Hauteur : 6,7 cm.

Ouverture : 3,8 cm.

Diamètre maximum : 4,6 cm.

Diamètre de la base : 3 cm.

Petit cylindre rétréci en son milieu décoré par un bandeau près de la base, le haut forme une petite cuvette de 11 mm de profondeur avec un ou plusieurs trous en son centre.

Une des extrémités d'un roseau s'emboîte dans la partie inférieure du fourneau de la pipe à eau et l'autre extrémité pénètre dans l'eau d'un pot⁵¹ rempli aux deux tiers.

Un autre morceau de roseau sort du pot au-dessus de l'eau. C'est par ce roseau que l'on aspire la fumée après avoir mis le tabac dans le fourneau et la braise au-dessus.

Quand on aspire, la fumée passe donc d'abord par l'eau avant de passer par le roseau par lequel aspire le fumeur. L'eau sert à refroidir et à filtrer la fumée.



Fig. 119.

51. Quelquefois les paysans utilisent un bocal en verre.

44. FOURNEAU DE LA PIPE À EAU (ḥagar gōza)

fig. 120

Argile : rouge.

Hauteur : 5 cm.

Ouverture : 3 cm

Diamètre maximum : 4 cm.

Diamètre de la base : 3,5 cm.

Petit cylindre rétréci en son centre, se termine par une petite cuvette de 1,5 cm de profondeur. Un trou traverse la forme.

C'est le même usage que le *ḥagar šīša* (n° 43).

Ces dimensions sont un peu plus petites et sa facture un peu moins soignée. Le réservoir de la pipe à eau est souvent une boîte en fer blanc, parfois en noix de coco (*gōza*), d'où son nom.



Fig. 120.

7. DIVERS (n^{os} 45-46)

45. MARMITE (*dest*)

fig. 121

Argile : marne plus chamotte.

Hauteur : 25 cm.

Ouverture : 9,6 cm.

Diamètre maximum : 30 cm.

Capacité : 4,4 litres.

Marmite de forme ovoïde à fond bombé.

Deux anses ont leurs points d'attache dans un plan horizontal.

Cette marmite est surtout utilisée pour cuire les légumes. On la met sur le réchaud en terre (*kānūn*).

La chamotte ajoutée à la marne augmente la résistance du pot aux chocs thermiques. La marmite est aussi généralement sous-cuite, et ainsi elle supporte bien les dilatations dues aux chauffages et les contractions dues aux refroidissements.

Avant sa première utilisation, la marmite est enduite de mélasse ou de graisse fondue (voir *ta'ṭīq*, p. 171).

Pendant l'utilisation, la suie bouche les pores, tandis que la graisse de la nourriture augmente l'étanchéité de l'intérieur. Après son usage sur le réchaud, la marmite est toujours noire de suie. À ce sujet, il y a plusieurs proverbes ⁵², tel celui-ci :

« La marmite dit à la louche : "Que tu es noire et laide" et la louche répond : "Nous sommes toutes deux enfants de la même cuisine" »... au sens de : "Nous sommes dans le même bain".

Autrefois, la marmite était utilisée par tout le monde, mais maintenant, elle a presque disparu au profit de l'aluminium.

52. Cf. N. HENEIN, *Poteries et proverbes d'Égypte*, IFAO, Le Caire, 1992.

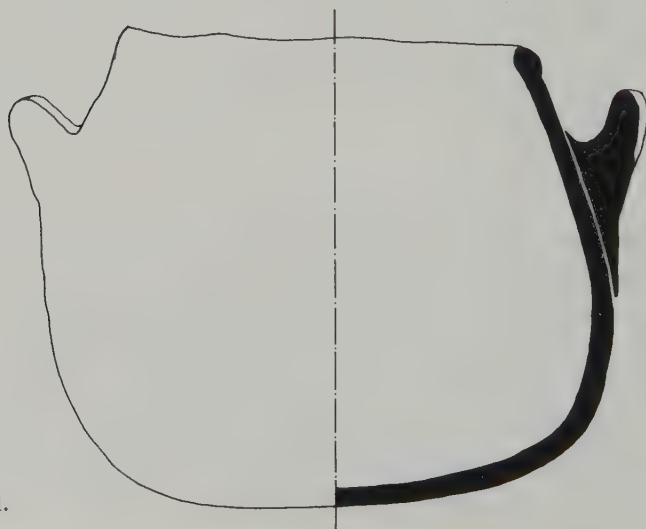


Fig. 121.

46. DALLE DU FOUR À PAIN (*balāṭet al-forn*) fig. 122

Terre: marne plus chamotte (70 % de marne et 30 % de chamotte).

Diamètre maximum: 1,20 m.

Épaisseur: 5 cm.

C'est un disque presque circulaire dont le diamètre varie de 1,20 m à 1,50 m selon les dimensions du four à pain.

Une échancrure d'un demi-cercle de 37 cm de diamètre se trouve sur une partie de son pourtour.

Une petite paroi de terre de 8 cm de hauteur est montée autour de cette échancrure.

La première cuisson

On ne cuit pas une dalle de four à pain dans le four des potiers. Elle est cuite lors d'une première cuisson, spéciale à cet effet, une fois posée à cru dans le four à pain. On bouche les deux trous d'aération 1 et 2, puis on bouche l'orifice d'enfournement qui est au niveau de la dalle. On pose un pot (*dest*) avec du blé sur le trou 3 qui est au sommet du four. Une fois cuit, ce blé (*belila*) sera offert aux voisins pour fêter le nouveau four.

On allume le four par son foyer et on l'alimente pendant vingt-quatre heures jusqu'à ce que la dalle soit cuite.

La dalle du four à pain reçoit le pain pendant la cuisson. La coupe (fig. 122) montre sa position dans le four. L'échancrure dans la dalle sert de passage pour la fumée.

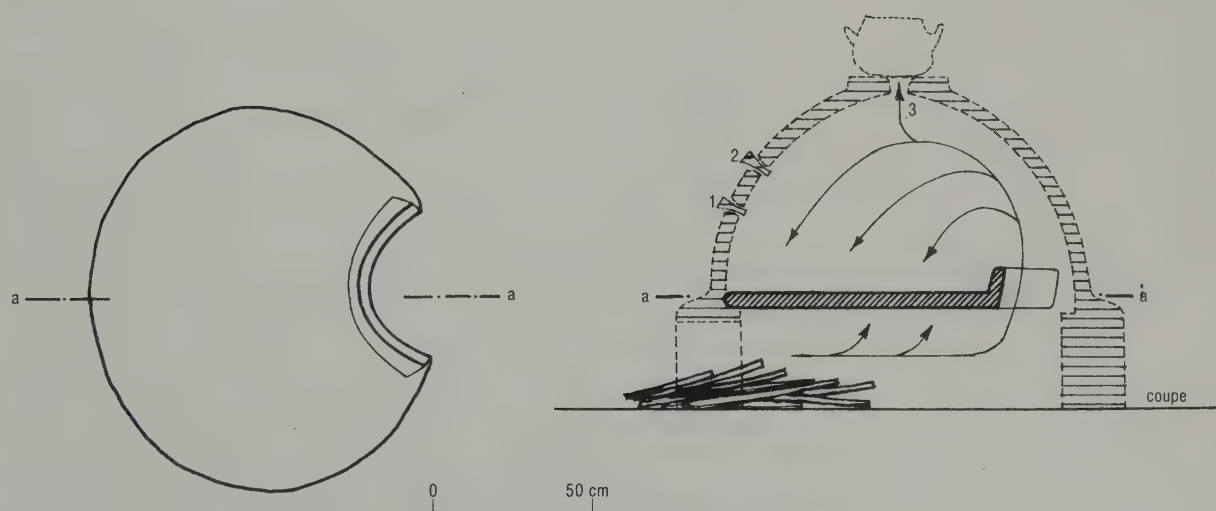


Fig. 122. Dalle du four à pain.

8. QUELQUES FORMES DE FABRICATION ANCIENNE (n^{os} 47-50)

47. BRÛLE-PARFUM (*mabḥara*)

fig. 68

Argile : blanche.

Hauteur : 8 cm.

Ouverture supérieure : 12 cm.

Diamètre de base : 7 cm.

53. Le tournasage de ce pied est l'unique cas que j'ai pu observer à Al-Qasr. C'était une technique utilisée autrefois.

Forme tronconique avec pied tournasé⁵³. Lèvres plates. Les parois sont décorées avec de l'oxyde de fer en hachures entrecroisées.

Je n'ai pu trouver les ustensiles n^{os} 48, 49 et 50. Je les présente ici avec leur nom et leur usage d'après les dires des vieux potiers.

La disparition de ces trois formes est évidemment due à la diffusion par le commerce de vaisselle de production industrielle.

48. PETITE ASSIETTE CREUSE SANS REBORDS (*skorga*)

Son diamètre atteint 15 cm environ. On l'utilisait pour les légumes ou le fromage.

54. Dans le gouvernement de la Charqeyya, un récipient pour traire le lait se nommait aussi *matrad*.

49. GRANDE ASSIETTE CREUSE (*matrad*)⁵⁴

Diamètre environ 30 cm, ce qui permet à plusieurs personnes de manger ensemble. Autrefois, il y avait toujours avec l'assiette une jatte faite en bois d'olivier ou de sycomore qui porte le nom *zwēna*, dans laquelle on mettait la nourriture à servir dans l'assiette.

50. TASSE À CAFÉ EN POTERIE (*fengān* ^q*ahwa*).

La vie sociale et économique

1. ÉCONOMIE DES OASIS, ÉCONOMIE D'ÉCHANGE

LA SOCIÉTÉ des oasis est une société agricole, même si l'importance relative de l'agriculture oasienne a décliné depuis l'Antiquité. L'organisation sociale des oasis n'est donc pas structurée autour des tribus comme dans le désert¹. Dans les oasis, les occupations professionnelles sont déterminées par l'agriculture : la majorité des habitants sont des paysans-cultivateurs, aidés d'ouvriers pour creuser et entretenir sources et puits. Les artisans complètent cette société rurale : menuisiers et forgerons fabriquent et réparent les outils agricoles ; les maçons construisent les maisons. Les potiers, enfin, sont indispensables à cette société ; au village d'Al-Qasr, plusieurs familles de potiers produisent ainsi les ustensiles nécessaires à la vie quotidienne de l'oasien.

1. Gamal HAMDAN, *Şahsiyyat Mişr* p. 340.

Tous ces habitants aux fonctions différentes échangent entre eux marchandises et services par mode de troc : ceci a fortement lié relations économiques et relations sociales. L'assistance mutuelle se manifeste notamment lors des grands moments de la vie (fêtes, mariage, naissance et mort), mais aussi lors des étapes importantes de la vie quotidienne : construction de maisons et moissons. Chaque famille répartit en son sein les richesses, mais le partage de la production commune repose sur le principe de l'assistance mutuelle et de l'aide réciproque. Les potiers d'Al-Qasr sont eux aussi concernés par ce système ; un maître potier m'a expliqué l'influence du troc sur leur économie en ces termes : « Sans les gens des oasis de Kharga qui viennent acheter, le potier n'aurait jamais d'argent ; nous n'avons ni terre, ni dattiers ». Les familles adaptent donc leurs besoins aux possibilités que leur offre le troc et le potier échange ses pots contre blé et riz, denrées de base pour la subsistance familiale. Les

paysans les offrent aussi aux artisans, aux services desquels ils recourent constamment dans la vie quotidienne : le menuisier, le forgeron, le barbier et le cordonnier. Quant aux marchandises non produites localement, on les paie en argent liquide.

Ces dernières années, la production de l'oasis s'est modifiée à la suite des efforts de bonification des terres par utilisation d'engrais chimiques et de l'amélioration des outils utilisés dans l'irrigation, le labour et le transport. Ce que produit l'oasis est ainsi en train de passer du stade individuel à la production destinée à la vente : on est en train de passer d'une économie de subsistance à une économie de marché. Les besoins réciproques et les relations changent du même coup.

C'est toutefois l'état de l'économie oasienne en 1980, encore largement tributaire des formes traditionnelles du troc, que nous avons pu étudier et que nous présentons ici. Peut-être ce système d'entraide, rendu si nécessaire par les contraintes naturelles et dont on trouve toujours des traces dans les villages de la Vallée, même très proches du Caire, est-il resté aussi fort dans les oasis pour des raisons spécifiques : le milieu aride, la difficulté de puiser l'eau par des moyens rudimentaires, l'entretien des puits de peur que les sables ne les recouvrent, les palmeraies, autant de facteurs qui obligeaient les oasiens à se regrouper pour travailler.

2. L'ORGANISATION FAMILIALE

LES POTIERS d'Al-Qasr ne font pas exception à la règle. Leur organisation économique et sociale est fondée sur un groupe de familles qui vivent entre elles sur le mode de l'échange, et troquent leurs poteries à l'extérieur. C'est dire l'importance de l'organisation familiale dans cette économie.

Les potiers d'Al-Qasr comprennent sept familles : trois d'entre elles descendent du même aïeul nommé Shehab al-Din qui, originaire de l'oasis de Kofra en Libye, s'est installé à Al-Qasr comme potier dans des circonstances qui nous sont restées inconnues. Trois autres familles descendent d'un autre aïeul nommé 'Abdallah originaire du village d'Al-Qasr. Quant à la septième famille nommée Ma'tou^q, c'est une famille unique mais associée à l'une des familles 'Abdallah dans le travail. Les membres de ces familles sont apparentés les uns aux autres depuis des générations par endogamie. Ils forment un groupe de parents unis par le travail collectif et le partage du lieu de résidence. Leurs maisons sont en effet voisines ; toutes sont situées dans une même ruelle, dite « ruelle des potiers ».

Le nombre des individus membres de ces sept familles atteint cent soixante-quinze personnes, dont trente-six travaillent au métier. Quatre d'entre eux ont émigré dans des pays arabes et trois jeunes sont actuellement au service militaire ². Les cent trente-neuf membres de la famille qui restent sont composés des épouses ou veuves, des vieillards et des enfants: tous vivent du travail des hommes.

La famille au sens large vit sur un mode communautaire. C'est son chef qui veille aux dépenses, et les fils mariés, quel que soit leur nombre, vivent avec leurs épouses sous la tutelle de leur père. Leurs propres enfants, une fois mariés, vivent aussi sous cette tutelle, si leur grand-père est toujours en vie, à moins que leur père ou oncle, fils aîné de l'ancien, ne lui ait succédé ³. Quant aux filles, elles quittent généralement leur famille quand elles se marient pour habiter dans la famille de leur mari.

2. Statistiques de 1980.

3. Le fils aîné ou, parfois, le fils le plus habile et le plus doué dans le métier, qui est souvent celui qui a les rapports sociaux les plus aisés.

A. L'organisation familiale de la production

• L'ANCIEN ATELIER

L'ancien atelier se trouvait autrefois à deux cents mètres de son emplacement actuel et consistait en trois fours seulement, deux fort larges, le troisième plus réduit. La propriété de ces fours était partagée entre les familles des potiers. Dans le système de troc, on partageait sans distinction de rang, le blé et le riz entre tous les ouvriers de l'atelier, c'est-à-dire que l'artisan confirmé recevait la même part que le jeune apprenti. Quant aux femmes, aux enfants et aux vieux, ils n'entraient pas en ligne de compte dans le partage, non plus que le nombre des familles. On considérait les ouvriers de l'atelier comme une seule famille, une communauté.

• LA NOUVELLE ORGANISATION DU TRAVAIL

De nouveaux facteurs sont apparus: les changements économiques, les disparités de l'habileté manuelle des uns et des autres comme de leur sentiment de responsabilité, enfin la pression démographique croissante et l'individualisme naissant. Tout cela a profondément modifié l'organisation sociale des potiers d'Al-Qasr. Chaque famille possède désormais son propre four avec sa propre organisation économique indépendante. Il y a actuellement dix fours: chacune des sept familles possède le sien. En outre, deux familles, plus nombreuses en travailleurs, possèdent chacune un deuxième four. La propriété du dixième et dernier four est partagée par quatre familles. L'unique four

commun est de petites dimensions. On l'utilise généralement pendant la période de grosse production de poteries qui précède les moissons.

Les membres de la famille qui travaillent au métier répartissent les responsabilités et le travail en fonction de l'habileté et du savoir-faire de chaque individu.

Cette organisation entraîne des problèmes dans les relations personnelles entre membres d'une même famille: l'un travaille dur où l'autre paresse; ils ont pourtant le même niveau de vie, et les enfants du premier peuvent être plus nombreux que ceux du deuxième. On trouve les mêmes disparités d'une famille à l'autre. Par exemple la famille la plus nombreuse de notre échantillon compte quarante-sept personnes regroupées en dix familles habitant dans la même maison. Cette famille produit plus que toutes les autres familles; elle allume son four chaque semaine à cause du nombre élevé de ses ouvriers, alors que d'autres familles n'allument le four que deux, voire une fois dans le mois. Dix de ses hommes travaillent au four. L'un a émigré dans le Golfe comme employé dans un hôpital, laissant femme et enfants qu'il entretient par envoi d'argent. Des neuf autres, quatre travaillent au tour, cinq ramassent du combustible, prélèvent et préparent l'argile ⁴. Cette famille nombreuse est donc obligée de travailler davantage que ses voisins pour obtenir le même niveau de vie.

4. Sur ces cinq assistants, deux sont actuellement au service militaire.

Chaque famille est responsable de l'organisation de son travail; la structure collective du travail a créé une sorte de loi: la quantité de la production doit s'accorder avec le nombre de travailleurs de la famille. Par exemple telle famille où dix hommes travaillent fera une cuisson chaque semaine; telle autre où travaillent six hommes en fera tous les quinze jours; telle autre enfin où quatre hommes seulement travaillent au métier fera une cuisson tous les mois. Le four commun ne sert que pour les commandes urgentes (par exemple godets de *sā^qya*). Du fait de sa capacité réduite, le potier peut exécuter la commande en quelques jours seulement.

Autrefois d'ailleurs, quand le potier voulait travailler rapidement, il utilisait un petit four nommé *tannūra*, sorte de trou rond peu profond (jusqu'à 0,70 m) de 1,30 à 1,50 m de diamètre: on plaçait du combustible au fond de la cuvette et sur les parois intérieures, puis on enfournait les godets en tas, couvert de l'extérieur par du combustible. On pouvait aussi placer la *sabla* (mélange d'excréments d'âne et de paille) entre les pots et couvrir le tout avec des tessons. La cuisson durait environ deux heures, on ajoutait à mesure du combustible. Après cuisson, on couvrait les tessons avec de la braise pour obtenir un refroidissement progressif à l'intérieur de la *tannūra*.

Le plus faible nombre de travailleurs dans une même famille est de quatre. La division du travail leur permet de répartir les tâches : deux hommes extraient l'argile et la transportent, la préparent et la mettent en forme, deux autres ramassent le combustible et le transportent. Souvent, les ouvriers chargés de l'argile participent aussi au ramassage du combustible à cause de la longueur de cette opération. Les tâches sont réparties selon le savoir-faire des individus, le tournage étant confié au plus habile, et chacun suit la tâche quotidienne qui lui est ainsi demandée.

Dans l'atelier, l'autorité revient à l'homme le plus âgé de la famille, généralement excellent artisan au tour : c'est lui qui répartit le travail, décide du calendrier d'allumage des fours et détermine la nature des pots à fabriquer au cours de la semaine. Il est de même chargé de pourvoir aux besoins en eau et en nourriture des membres de la famille, et répartit les dépenses entre ses fils et leurs épouses. Il a droit à l'obéissance et au respect de tous. Son fils aîné occupe auprès de lui une place importante car il héritera de son autorité.

• LES APPRENTIS

Les jeunes apprentis travaillant à l'atelier jouent un rôle non négligeable. Considérons par exemple une journée de travail d'un tourneur à l'argile blanche ; on aura produit deux cents gargoulettes (n° 17), dix pots pour étuver les fèves (n° 32), dix jarres à boire (n° 30). Or la fabrication d'une gargoulette comprend trois étapes, celle des *dammāsa* (n° 32) et *sabil* (n° 30) deux étapes : à chaque étape, on sort de l'atelier et on y rentre. Ces constants déplacements et ces manipulations exigent une main d'œuvre active : les apprentis. Leur rôle ne s'arrête pas là : ils préparent l'argile, la lavent, en font des piles selon le nombre d'objets à façonner et les placent devant le tourneur. L'apprenti est aussi responsable des bêtes et du nettoyage des cendres après la cuisson.

Ces apprentis hériteront de l'atelier de leur père ; c'est pourquoi ils commencent à apprendre le travail au tour dès leur plus jeune âge. L'un des maîtres m'a dit que l'ouvrier qui commencerait son apprentissage déjà âgé ne pourrait jamais travailler au tour. Les potiers apprennent le métier aux enfants vraiment doués, et les aident par leurs explications et leurs exercices à apprendre les différents gestes nécessaires au centrage, à faire monter l'argile, à fermer un fond.

Dès l'âge de quatre ou cinq ans, garçons et filles commencent à aider au défournement et portent les petits pots pour les emmagasiner. Les filles travaillent à l'atelier jusqu'à ce qu'elles aient atteint l'âge de 11 à 12 ans. Les apprentis commencent à

jouer sur le tour en essayant d'imiter les grands. On leur demande de commencer à former des modèles simples. Ainsi apprennent-ils à se familiariser avec l'argile, à la manipuler, à maîtriser la vitesse du tour. Peu à peu, le jeune apprenti parvient à exécuter une petite gargoulette ou une petite jarre, de taille miniature par rapport aux modèles traditionnels. Ce long et constant apprentissage est le meilleur maître : il forme l'apprenti à maîtriser la pile d'argile placée devant lui.

B. Saisons et production

La production des potiers durant l'année suit les besoins de la société rurale et donc les variations saisonnières du cycle annuel. On sait que les principales récoltes vivrières de cette agriculture du désert sont le blé, l'orge, le riz, les dattes et le trèfle (*barsīm* ou *rabī'*). Les deux plus importantes récoltes pour la vie de l'oasien sont sans conteste celle du blé et celle du riz : l'année se partage donc en deux saisons et la production du potier en dépend.

- LA SAISON DU RIZ

La récolte du riz commence au début du mois de *hātūr* et s'achève au début du mois de *kiyahk*, donc du 9 novembre au 10 décembre. Durant cette première récolte, l'atelier est fermé un mois, car les potiers travaillent aux champs avec les paysans.

- LA PÉRIODE DU 11 DÉCEMBRE AU 9 AVRIL

Après la récolte du riz, l'atelier travaille environ quatre mois jusqu'au début de la récolte du blé.

Du 11 décembre à la fin février, les vaches mettent bas et donnent du lait. C'est dans cette période qu'on fabrique les vases à traire (n^{os} 12, 13), les jarres pour le transport du lait jusqu'à la maison (n^o 31), les barattes pour faire le beurre (n^o 26) et les jarres pour conserver le fromage (n^o 27). La production se poursuit jusqu'à la fin de la fauche du trèfle. Durant toute cette période, la production de poteries poreuses diminue.

Du 1^{er} mars jusqu'au 9 avril, la température augmente et la chaleur commence à se faire sentir. Le potier double alors la production de pots qui servent à refroidir l'eau (gargoulette n^o 17, *bawša* n^o 15, *sabil* n^o 30), à la transporter (*garra* n^{os} 24, 25, *zīr rakāyeb* n^{os} 28, 29) et à la conserver. On arrête alors la production de vases à traire et à transporter du lait.

- LA SAISON DU BLÉ

La récolte du blé commence au début de *baramōda* et s'achève le 10 *bašans*, c'est-à-dire qu'elle dure du 9 avril au 19 mai. Durant cette deuxième récolte, l'atelier ferme quarante jours et interrompt toute activité : les artisans travaillent aux champs avec les paysans.

- DU 20 MAI AU 9 NOVEMBRE

L'atelier travaille environ cinq mois et demi, de la fin de la moisson jusqu'au début de la récolte de riz. Dans cette période, s'intensifie la production de pots poreux et de poteries diverses, utilisés pour la consommation, la conservation et la transformation des aliments (cf. tableau p. 196). Puis vient la saison des dattes avec ses espèces variées ; la *tamr*, *mantūr*, la *ša'idi*. Certaines se récoltent en juin et juillet, d'autres en août et septembre ; on en remet aux coopératives agricoles et on en exporte une partie vers la vallée du Nil. Les oasiens conservent une partie des dattes *ša'idi* dans des jarres prévues à cet effet. Ainsi les potiers augmentent-ils la production de *dehma* (n° 22), jarre moyenne pour la conservation, et de *gayša*, grande jarre ; mais on n'en fabrique qu'à la demande.

- L'EFFET DE L'HUMIDITÉ SUR LA PRODUCTION
ET L'ORGANISATION DU TRAVAIL

Outre les récoltes, un autre facteur saisonnier agit sur la production et l'organisation du travail quotidien : c'est l'humidité de l'atmosphère. L'hiver, la production diminue à cause de l'humidité atmosphérique ; les poteries mettent en effet plus de temps à sécher. On façonne les pots toute la journée jusqu'à la fin de la première étape de fabrication seulement, puis on les laisse. Le lendemain, on les remet sur le tour pour les achever, puis on les met à sécher jusqu'à l'enfournement.

L'été en revanche, la sécheresse de l'air permet aux poteries de sécher rapidement et donc à la production de s'accroître. On façonne une grande quantité de poteries toute la matinée. L'après-midi on finit leur façonnage et on les met à sécher jusqu'à la cuisson.

C. L'organisation quotidienne du travail

- LES HORAIRES DE TRAVAIL

Les potiers, heureux de leur liberté, s'enorgueillissent d'être à leur compte et de ne dépendre de personne, de ne recevoir aucun ordre et de pouvoir s'organiser eux-mêmes. Pourtant leurs voisins les regardent de haut parce qu'ils ne possèdent pas de terre et qu'ils travaillent l'argile.

Le travail à l'atelier commence en principe à 8 heures 30 du matin et dure jusqu'à midi. Chacun rentre déjeuner, puis le travail reprend de 13 heures à 16 heures 30. En fait, il n'y a pas vraiment d'horaires fixes pour le début et la fin du travail. L'hiver, à cause du froid matinal, le travail ne commence qu'après que le soleil ait fait son apparition dans la pénombre de l'atelier. Quant à la fin du jour de travail, elle dépend de la quantité de poteries commencées le matin si l'on est en été, ou la veille si l'on est en hiver.

Le vendredi est le jour de repos hebdomadaire : tous vont faire la prière du vendredi à la mosquée. Les potiers ne travaillent pas non plus lors des deux grandes fêtes, la fête du Sacrifice *al-ʿid al-kabīr* et la fête de la rupture du jeûne *al-ʿid al-ṣagīr*.

J'ai remarqué également que les jeunes potiers qui font leur service militaire travaillent à l'atelier pendant leurs permissions.

5. Trois charges d'argile rouge peuvent produire : 50 jarres et 70 godets ; ou 60 vases à traire de grande taille ; ou 20 pétrins à levain, 20 aiguières, 20 petites jarres et 20 pots à beurre ; ou encore 20 *zīr*-s. Trois charges d'argile blanche peuvent produire : 200 gargoulettes et 20 *sabil*-s ; ou 200 gargoulettes, 10 *sabil*-s, 10 marmites à *fūl*.

L'argile est préparée la veille pour le façonnage. Sept ouvriers peuvent préparer trois charges (*ḥeml*, pl. *aḥmāl*)⁵, chaque charge est faite de deux paniers (*maṭṭaf*), soit 80 kg ; le tout fait donc 240 kg. Après préparation, cette quantité est répartie en piles qui suffisent au potier habile pour un jour de tournage de grandes pièces. Généralement, la famille travaille soit l'argile rouge, soit l'argile blanche, mais elle ne travaille pas les deux argiles ensemble le même jour. Comme la quantité de poteries d'argile rouge reste supérieure à celle d'argile blanche, la famille travaille généralement cinq jours par semaine à l'argile rouge, et un jour à l'argile blanche. Cela peut varier jusqu'à quatre jours par semaine à l'argile rouge et deux à l'argile blanche, selon la saison et les variations de la durée de séchage entre été et hiver.

D. L'organisation du tournage

La dimension des poteries, leurs formes et la nature de l'argile utilisée déterminent l'organisation du travail du jour, et indiquent par quelle poterie commencer.

Par exemple le *zīr* (n° 21) et la jarre à eau appelée *sega* ou *garret al-mayya* (n° 24) sont les récipients les plus volumineux, c'est donc par leur façonnage sur le tour que commence la journée jusqu'à la fin de la première phase. Puis on les porte sur l'aire humide pour les faire durcir un peu avant de les rapporter pour la deuxième phase. Bien sûr, le façonnage de ces pots exige un grand nombre d'heures de travail.

Quant aux poteries de dimension moyenne⁶, quelques heures de soleil l'après-midi suffisent pour les saisir et les durcir jusqu'à ce qu'on puisse les remettre sur le tour et les achever le jour même.

Quand on travaille sur l'argile blanche⁷, on fabrique les gargoulettes (n° 17) en dernier, car cette argile n'exige que peu de soleil. Quelques heures d'exposition l'après-midi suffisent pour obtenir le séchage nécessaire durant les étapes de façonnage, d'autant que l'on fabrique les gargoulettes surtout au début de l'été, quand il commence à faire chaud.

La famille peut donc être obligée de se répartir en deux groupes l'après-midi pour finir de façonner une série de pots qui doivent être achevés le jour même. Trois ou quatre personnes s'asseyent au tour, et les autres les servent jusqu'à ce qu'elles aient fini. Un potier m'a dit que cette opération du tournage est facile et qu'un jeune homme comme un vieillard peut la mener à bien.

• L'ENFOURNEMENT

L'enfournement moyen d'un petit four est de douze charges, sachant qu'une charge représente trente godets (nos 33, 34), et que, bien sûr, le four n'est pas rempli des seuls godets, mais que le contenu du four varie selon les besoins saisonniers. Si nous avons choisi ici le cas des godets, c'est parce que ce type de pot est demandé toute l'année pour servir au fonctionnement des roues hydrauliques.

Si le potier enfourne habituellement six charges de godets à chaque cuisson, c'est-à-dire cent quatre-vingts godets, les six autres charges se composent de *garra-s* (nos 24, 25, 26, 27), d'aiguières (n° 18), de vases à traire (nos 12, 13), de pots à beurre (n° 14), de couvercles, etc. La charge se répartit ainsi :

- 4 *garra-s* (nos 24, 25, 26, 27);
- 2 aiguières (n° 18);
- 2 vases à traire (nos 12, 13);
- 4 pots à beurre (n° 14);
- 12 jattes (n° 3);
- 50 couvercles variés (nos 8, 9, 10).

Comme on enfourne au total six fois cette charge, on obtient :

- 180 godets;
- 24 *garra-s*;
- 12 vases à traire;
- 24 pots à beurre;
- 72 jattes;
- 300 couvercles.

6. Comme les godets (nos 33, 34) ou les vases à traire (nos 12, 13), les aiguières (n° 18) ou les petites jarres dont la contenance varie entre deux et cinq litres.

7. Les poteries faites d'argile blanche sont la gargoulette (n° 17), la *bawša* (n° 15), la jarre à boire (n° 30), la bouilloire (n° 19), le pot pour étuver les fèves (n° 32) et le pot à beurre (n° 14).

Dans un autre four, on pourra trouver une autre répartition :

- 180 gargoulettes (n° 17);
- 100 *garra-s* (n°s 24, 25, 26, 27);
- 50 godets (n°s 33, 34);
- 20 aiguières (n° 18);
- 15 pétrins pour le levain (n° 2);
- 10 pots à beurre (n° 14);
- 10 grandes jarres à eau (n° 21);
- 10 jarres pour les salaisons (n° 11);
- 15 couvercles à vase à traire (n° 8);
- 40 couvercles à gargoulette (n° 10).

3. LES RELATIONS SOCIO-ÉCONOMIQUES DES POTIERS : L'ÉCHANGE ET LE TROC

ON L'A VU, l'économie des oasis est en général fondée sur l'échange et le troc.

Ces échanges ont une valeur sociale importante, puisqu'ils mettent en relation des gens qui se connaissent personnellement et des familles qui se côtoient et se fréquentent quotidiennement.

A. Les échanges entre familles de potiers

Si une famille de potiers est peu nombreuse, elle peut demander à un artisan habile au tour d'une autre famille de venir travailler avec elle une journée pour augmenter la production. À la fin de la journée de travail, il est invité à dîner dans la famille qu'il a aidée. Par la suite, s'il demande à l'un des membres de cette famille de venir ramasser du combustible, par exemple, celui-ci s'exécute. Cet usage peut fonctionner un seul jour, ou quelques jours séparés, mais pas deux jours d'affilée.

Dans un autre cas, une famille de potiers peut demander à une autre un artisan qui excelle dans la construction des voûtes de fours de venir lui en construire une.

Une famille peut aussi demander à une autre quelques pots pour achever de remplir son four; elle les marque à l'oxyde de fer pour les reconnaître lors du défournement et les rendre à leurs propriétaires. Cette famille doit alors rendre la pareille avec d'autres poteries non cuites en nombre et en forme équivalents à la prochaine cuisson.

Ces échanges peuvent concerner aussi la fabrication de briques ou la construction de murs. Les potiers disent que cet usage concerne tous les habitants de la « ruelle des potiers », même si certains ne travaillent pas au métier.

B. Les échanges avec les autres artisans

• LE BARBIER

Le barbier rase tous les hommes de la famille une fois par semaine. Il coupe les cheveux des hommes et des enfants une fois par mois. Si le nombre des hommes de la famille est de quinze, il reçoit en échange deux charges de poteries tous les six mois. Si le nombre des hommes à raser est de sept, le barbier reçoit alors une seule charge tous les six mois. Il peut aussi préférer recevoir du blé à la place des poteries s'il n'a pas besoin de celles-ci. En ce cas, les potiers lui livrent de une à deux charges d'épis séchés selon le nombre d'hommes rasés.

Rappelons que le nombre d'hommes d'une famille de potiers peut atteindre vingt-cinq personnes, ou plus si l'on compte les adolescents. En ce cas, le potier paie au barbier un salaire en argent appelé *hīna* ou trois *wēba*⁸ de blé.

8. Mesure de capacité.

• LE CORDONNIER

Autrefois, les hommes et les femmes de la famille étaient tous chaussés de *marākib*. Le *markūb* est une chaussure rudimentaire faite de cuir de vache grossièrement tanné, avec une semelle large, qui permet de marcher commodément dans le sable, et un bout pointu recourbé.

Les *marākib* des femmes étaient généralement de couleur rouge. Elles ne sont plus portées aujourd'hui et on les a remplacées par des chaussures en plastique ou en caoutchouc qui ne conviennent en rien au terrain et à la chaleur des oasis. Quant aux *marākib* des hommes, elles ont gardé la couleur naturelle du cuir tanné, mais elles peuvent aussi être teintées en jaune. Beaucoup d'hommes continuent à les porter.

Le potier paie une nouvelle paire de *markūb* une livre. Le cordonnier répare les *marākib* et les chaussures, y compris en plastique, pour toute la famille du potier durant l'année. En échange, il reçoit deux paniers de poteries. Si le cordonnier a besoin de poteries domestiques ou de chaux pour tanner le cuir, il se sert chez le potier. En général, on ne fait pas de compte précis. Un potier m'a dit que pour remplir les deux paniers de poteries, il tient compte de la valeur marchande des poteries pour donner une valeur équivalente aux réparations de chaussures durant l'année et à la chaux utilisée par le cordonnier.

- LE MENUISIER

Le potier a besoin du menuisier pour réparer les manches des outils qu'il utilise dans la vie quotidienne, comme le manche de la faucille, *ʿabḍa*, qui sert à ramasser le combustible, celui de la hache, *neṣāb*, utilisée pour détacher l'argile, ou celui du marteau qui permet de casser la pierre à chaux. Il fait aussi appel au menuisier pour réparer la selle de l'âne (*lekāf*) ou les portes des enclos (*ʿersa*, pl. *ʿeras*).

Le menuisier répare tous ces instruments pour toute la famille du potier durant un an en échange de deux paniers de poteries. Mais si le potier veut une porte ou une fenêtre nouvelle, il en paie le prix en espèces.

- LE FORGERON

Lui aussi répare les faucilles de la famille du potier et les aiguise une ou deux fois par mois, selon leur utilisation. Pour un an de ce travail, le forgeron reçoit deux paniers de poteries.

C. Les échanges avec les paysans

Les potiers, artisans et apprentis, partent lors des récoltes de riz et de blé faire la moisson avec les paysans et porter les gerbes sur l'aire à battre. Le potier-moissonneur peut aussi participer au battage grâce à ses ânes qu'il fait marcher et qu'il accompagne durant les longues heures du battage. L'opération du battage et de l'égrenage dans les oasis se fait encore, en effet, sous les sabots des vaches et des ânes. Les artisans âgés ne se rendent pas, en général, à ces moissons et restent garder la maison, car la récolte exige un effort physique considérable, propre à la jeunesse.

Les potiers partent donc aux deux récoltes avec leurs montures, leurs vivres, leurs faucilles pour pouvoir travailler pendant des journées entières chez un paysan, jusqu'à la fin de la récolte. Puis ils se rendent chez un autre paysan et ainsi de suite jusqu'à la fin de la saison. Chaque famille de potiers est liée depuis des générations avec un certain nombre de familles de paysans propriétaires avec lesquelles elle échange ses poteries. L'héritage de cette association se transmet de génération en génération entre les mêmes familles.

Le paysan donne à chaque potier-moissonneur une charge de gerbes de riz ou d'épis de blé pour salaire quotidien de son

travail⁹. Un usage veut que, durant la récolte, le potier offre au paysan une *garra* (n° 24) à eau ou une gargoulette (n° 17) pour boire pendant la journée, et le paysan lui offre en retour une gerbe de riz ou de blé selon la saison : cet échange est appelé '*aša al-mangal* عشا المنجل, littéralement « dîner de la faucille ». Cet échange peut aussi avoir lieu au cours du battage, on l'appelle alors '*aša al-garra* عشا الجره « le dîner de la jarre ». Le potier utilisera la paille de riz mélangée avec le *barsim* pour nourrir ses vaches. Quant à la paille récupérée lors du battage du blé, elle nourrira ânes et vaches.

Après la fin du battage et l'emmagasinement du riz ou du blé dans les silos, le potier part à dos d'âne porter au paysan un panier ou deux chargés de poteries dont il sait que le paysan a besoin ou que ce dernier lui a demandées expressément. Cet ensemble de poteries se compose généralement de :

- 3 jarres à transporter l'eau (nos 24, 25)
- 3 gargoulettes (n° 17)
- 3 aiguières (n° 18)
- 1 pétrin à levain (n° 2)
- 1 pot à beurre (n° 14)
- 1 pot pour étuver les fèves (n° 32)
- 1 jarre pour transporter le lait (n° 31)
- 1 vase à traire (n° 12)
- 15 godets pour la roue hydraulique (nos 33, 34).

Certains éléments de cette liste peuvent bien sûr varier suivant les besoins du paysan. En échange, le paysan donne pour chaque panier de poterie une *wēba* de riz ou de blé, sachant qu'une *wēba* représente dix *mīša* (= une vingtaine de litres).

Tous ces échanges ne sont pas fixés par des lois rigides et définies. Un potier, alors que j'essayais de connaître les détails de ces échanges, m'a assuré qu'il s'agissait de *hāgāt barakāt* (« à la grâce de Dieu »), soumises aux aléas du temps : la moisson peut être peu abondante, le paysan échangera alors moins de blé contre moins de poteries.

À la saison des oranges et des dattes, le paysan peut envoyer quelques fruits à la famille du potier. À la saison des abricots et du raisin en revanche, il les vend au potier pour de l'argent, à cause de leur cherté relative. Le potier peut venir prendre à l'occasion quelques légumes de la terre du paysan sans le lui demander au préalable.

En général, l'échange entre potier et paysan est un échange de céréales contre de petits pots. Quant aux grands pots, le paysan les paie en argent sauf lors des récoltes. Le tableau suivant montre la valeur d'échange des poteries fabriquées contre des céréales.

9. Une charge fait deux *maṭṭaf*, c'est-à-dire 4 *wēba* qui représentent 40 *mīša*, ou encore environ 80 litres. La *mīša* est une mesure qui oscille en effet entre 2,20 et 2,25 kilos.

Tableau

On a fait figurer dans ce tableau les récipients d'usage courant et on a laissé de côté les moins usuels (nos 16, 35, 41, 42, 43, 44, 46)

Contenants	N° dans le catalogue	Nom du récipient	Échange			Capacité en litres	Prix en piastres* (1980)	Observations
			Cash	Échange riz en litres	Échange blé en litres			
conserver	2	pétrin pour le levain	—	3,000	3,000	3,000	3	
	6	récipient pour la teinture	cash	—	—	53 / 80	variable selon la capacité	
	11	jarre pour la salaison	cash	10,000	10,000	10,000	10	avec couvercle**
	14	pot à beurre	—	1,600	1,600	1,600	2	avec couvercle
	15	sorte de gargoulette	—	1,900	1,900	1,900	6	—
	17	gargoulette	—	3,000 / 3,370 / 1,500 (misa)	2,000 / 2,250 (misa)***	2,200	8	avec couvercle
	18	aiguière	—	2,000 / 2,250	1,000 / 1,120	2,000	4	—
	21	jarre à conserver l'eau	cash	couffin 1/2 heml	couffin épis 1/2 heml	24,000	50	payable en riz ou épis de blé
	22	jarre pour conserver la pâte de dattes	cash	—	—	20,000	40	—
	23	abreuvoir	cash	—	—	16,000	variable selon la capacité	
	27	jarre à conserver le fromage	cash	—	—	11,000	15	avec couvercle
	30	jarre à boire	—	2,000 / 2,250	1,000 / 1,120	3,120	7	
	40	pot à fleurs	cash	—	—	—	variable selon dimension	vendu par mille
	—	grande gargoulette (rawiya)	—	6,000 / 6,750	4,000 / 4,750	3,900	20	
	—	grande jarre pour conserver les dattes (gaysa)	cash			30 / 60	variable selon la capacité	
consommer	19	bouilloire	cash	—	—	1,000		presque disparue
	32	pot pour étuver les fèves		2,400	2,400	2,400		avec couvercle
transformer	1	pétrin pour la pâte à pain	cash	couffin 1/2 heml	couffin 1/2 heml	20,000	1,5	ou cash ou troc
	2	pétrin pour le levain	cash	3,000 / 3,370 / 1,500 (misa)	2,000 / 2,250 (misa)	7,000	10	ou cash ou troc
	26	baratte	cash	—	—	7,200	5	avec couvercle
collecter	4	bassin	—	2,000 / 2,250	1,000 / 1,120	3,000	15	—
	5-20	bassin pour se laver les mains	—	2,000 / 2,250	1,000 / 1,120	7,000	5	—
	7	support de gargoulette	—	0,500	0,500	0,500		quelquefois 1/2 misa = 1 litre
	12	grand vase à traire	—	11,000	11,000	11,000	10	avec couvercle
	13	petit vase à traire	—	4,800	4,800	4,800	7	avec couvercle
	36	petit tuyau de canalisation	cash	—	—	—	7	
	37	grand tuyau de canalisation	cash	—	—	—	7	
transporter	24	grande jarre à transporter l'eau	—	3,000 / 3,370	2,000 / 2,250	7,700	15	avec couvercle
	25	petite jarre à transporter l'eau	—	2,000 / 2,250	1,000 / 1,120	3,900	10	avec couvercle
	28	grande jarre pour transporter l'eau à dos d'âne	cash	—	—	7,800	10	
	29	petite jarre pour transporter l'eau à dos d'âne	—	3,000 / 3,370	2,000 / 2,250	5,200	7	ou cash
	31	jarre pour le transport du lait	—	3,000 / 3,370	2,000 / 2,250	3,000	4	ou cash
	33	petit godet	cash	—	—	3,400	6	Les godets se vendent par 24 pièces
	34	grand godet	cash	2 couffins de grain	2 couffins de tiges + épis	6,000	3	Après la saison du blé et du riz, le potier les vend cash

* En 1980, 1 Franc français = 16 piastres

** Prix du couvercle: 1 piastre

*** 1 misa = 2.50 kg de blé

= 2.75 Kg d'orge

= 2.00 kg de riz

• LA VENTE DE LA POTERIE

Autrefois à Al-Qasr, les jeunes potiers partageaient dans les villages voisins¹⁰ avec leurs ânes chargés de poteries pour les vendre. Quant aux villages éloignés¹¹, certains commerçants d'Al-Kharga se rendaient à l'atelier de Badoura pour acheter les poteries, puis les transportaient dans leurs camions jusqu'à Kharga. Ainsi les potiers d'Al-Qasr se procuraient-ils de l'argent liquide. Toutefois, à cause de la grande distance entre Al-Qasr et Kharga (425 km), les habitants de Kharga préférèrent-ils importer des jarres pour transporter l'eau (*ballās*) depuis la Vallée qui est distante de 228 km.

Avec la modernisation et les projets de développement économique et social sont apparues de nouvelles opportunités de travail sur place et dans l'émigration. De nombreuses denrées non produites localement sont importées. Ainsi le mode d'échange a-t-il commencé à passer à l'économie monétaire. Le travail en commun a diminué, et la production de poteries couvre à peine les besoins des habitants. La distribution hors d'Al-Qasr et des villages et fermes avoisinants a aussi diminué ces dernières années.

• LA VENTE DE LA CHAUX

La mesure de capacité en usage pour la chaux éteinte est la *wēba*¹² qui, sur la base d'un accord entre les potiers et les clients, a été évaluée à 18 litres. La *wēba* se vendait 40 piastres en 1980, et 25 piastres deux ans auparavant. Les potiers ajoutent toujours une bonne poignée de chaux éteinte après la mesure comme cadeau.

• L'HISTOIRE D'UNE CUISSON DE PIERRES À CHAUX

Les vieux potiers racontent une histoire qu'ils tiennent de leurs pères, et sur laquelle fut composé un poème de type *zagal*¹³.

Le maire du village de Rachda (à 20 km d'Al-Qasr) demanda un jour aux potiers de Badoura de calciner une quantité considérable de chaux. Les potiers se mirent d'accord pour aménager tous leurs fours en vue de cette demande et décidèrent qu'ils récolteraient ensemble les pierres et le combustible.

Chez le maire de Rachda travaillaient un dénommé Abou Soğra et son aide Khamis, hommes de peine chargés du nettoyage et de l'enlèvement des ordures. Pour quelque raison Abou Soğra était en mauvais terme avec les potiers. À la nouvelle de la commande passée par son maître, furieux de jalousie, il s'engagea à fournir, avec son ami Khamis, la quantité de chaux demandée, à un prix bien inférieur. Le maire accepta et les deux compères s'attelèrent au transport des pierres et du combustible. La préparation de cette fameuse cuisson les occupa des jours et des jours.

10. Al-Gedida, Al-Rachda, Al-Moucheyya, Al-Qalamoun, Al-'Oweyna, Hindaw, Al-Ma'sara et les fermes *'ezba* les plus proches.

11. Tenida, Balat, Al-Cheikh Wali, Mout, Al-Kharga, Baris.

12. *Wēba* est un terme copte.

13. Forme de poésie populaire, orale le plus souvent.

Quand tout fut prêt, ils creusèrent un énorme trou (*kōša*), qu'ils remplirent de pierres à chaux. Ils jetèrent le bois par-dessus et y mirent le feu. Les arbustes brûlaient très vite et il leur fallait sans relâche alimenter le foyer de nouveaux fagots, jusqu'à épuisement de leur combustible. Le lendemain, Abou Soğra enleva l'épaisse couche de cendres qui recouvrait les pierres et s'aperçut, à sa grande stupeur, que celles-ci ne s'étaient pas transformées en chaux !

Et les potiers de rire... L'histoire, héritée de père en fils, s'est transmise au fil des générations et aujourd'hui encore, les vieux potiers la savent et la racontent. Et l'on en rit encore de bon cœur.

Ce *zagal* témoigne d'abord de la fierté jalouse que les potiers ont de leur art, mais il révèle aussi un peu de la sensibilité qui sous-tend les relations entre paysans et artisans. C'est aux paysans que les artisans doivent leur nourriture et c'est sur eux que repose leur approvisionnement en blé, en riz et en dattes, les principales denrées alimentaires des Oases, troquées contre les poteries. Pour l'artisan, le paysan est donc le maître et c'est avec quelque chose comme de la condescendance que le second, souvent, regarde le premier. La mésaventure d'Abou Soğra apparaît alors un peu comme une revanche.

Pour un vieux coup Abou Soğra en a fait un beau,
Laisser la balayure pour faire d'la chaux !

Laisser la balayure qu'est son boulot !
L'balai en main et Khamis sur ses talons,

Y balayait la rue, balayait l'quartier
Du pain et des gâteaux ramassait en quantité

Des gâteaux et du pain ramassait plein son panier
Et l'balai, à Khamis de l'manier.

Abou Soğra, lui qui n'en pige pas une
S'fait maître-artisan et fait d'la chaux.

Abou Soğra, n'fais pas le malin
Pour chaque métier y a ceux qu'ont bonne main

Toi ton métier c'est d'balayer
Moi j'fais de la chaux, je suis potier

Abou Soğra, arrête un peu et laisse tomber
T'as pas ta place dans ce métier

D'abord t'es paysan
Et puis t'as même pas d'âne

Abou Soğra, voyez-le, y monte son coup
Pour emmerder les potiers

Y chauffe son four, mais c'est raté!
Y s'fait enculer et va pas l'oublier!

Abou Soğra 'amal tadbîr
Fât al-konāsa we ḥara^a al-ğîr

أبو صغرة عمل تدبير
فات الكناسة وحرق الجير

Fât al-konāsa ellî heyya kâra
Mesek me^aašša we Khamis fi gâra

فات الكناسة اللي هي كاره
مسك مقشة وخميس في جاره

Yoknos al-šāre^c wel-ḥāra
Yelemm 'eîš we kaḥk ketîr

يكنسوا الشارع والحراره
يلم عيش وكحك كتير

Yelemm kaḥk we 'eîš bel ^ooffa
We Khamis 'alîh al-kans yezeffa

يلم كحك وعيش بالقفه
وخميس عليه الكنس يزفه

Abou Soğra men ^oellet 'orfa
'amal me'allem yeḥra^a ġîr

أبو صغرة من قلة عرفه
عمل معلم يحرق جير

Ya Bou Soğra ma teb^aāš hannās
Kol şan'a mag'olalha nās

يا بو صغرة ما تبقاش هتأس
كل صنعة مجعولها ناس

Şan'etak wāḥed kannās
Wa na faḥarānî aḥra^a ġîr

صنعتك واحد كتأس
وأنا فخراني أحرق جير

Ya Bou Soğra baṭṭal wertah
Fi al-şan'a di ma lakš barāḥ

يا بو صغرة بطل وارتاح
في الصنعة دي مالکش براح

Awallan : rāgel fallāḥ
We tāneyan ma me'akš ḥemîr

أولا راجل فلاّح
والتانية ما معكش حمير

Abou Soğra ellî 'amal 'amaleyya
We yebawaz 'al faḥarāneyya

أبو صغرة اللي عمل عملية
ويبوظ عالْفخرانية

Hamma al-kōša ṭel'et nayya
Ḥadu ḥazū^a mālohš naḡîr

حمى الكوشة طلعت نية
خذوا خاذوق مالْهش نظير.

4. LA SITUATION FINANCIÈRE DES ARTISANS

LE POTIER ne paie aucune des taxes de base sur l'artisanat de la poterie, et le gouvernorat n'exige pas de patente pour l'atelier. Le potier ne paie de taxe ni sur ses ventes ni sur son atelier et ses magasins. Les familles possèdent collectivement l'atelier et l'espace avoisinant. Chaque famille possède en propre son domicile et un ou deux magasins pour y emmagasiner les poteries. Quant au combustible, il est ramassé dans le désert, gratuitement. L'État égyptien procède également à la subvention de denrées d'approvisionnement et de produits de bases : la viande, l'huile, le thé, le sucre, le savon, les cotonnades. Comme les habitants des oasis sont plus pauvres que ceux de la Vallée, l'État augmente ses subventions dans les oasis pour certains produits : la viande, les œufs, les laitages.

Malgré toutes ces facilités financières, les familles du métier vivent dans le plus grand dénuement matériel, et c'est tout juste si leur métier leur assure le minimum vital.

Conclusion

C'EST au moment où j'entreprends de conclure ce livre sur Badoura et ses hommes que rejaillit ce propos d'un des patrons du métier :

al-šē' taba' al-'āza

الشيء تبع العازة .

« L'objet découle du besoin. »

C'était sa réponse à une question difficile à cerner : comment crée-t-on une forme particulière pour une utilisation donnée ?

Au commencement d'une forme, le besoin est toujours celui d'un vase qui réponde à une utilisation précise. Mais de multiples données naturelles, sociales et économiques entrent ensuite en compte, s'associant ou se contredisant, depuis la prospection dans la carrière jusqu'à l'échange de pots contre du blé ou du riz avec les voisins. La géographie des oasis et la nature de leur sol imposent montagnes, rochers et argiles variées, tout comme sont variés les sources et puits d'eau chaude, les vents, les sables et les dunes, les plantes cultivées ou sauvages puisant leur subsistance dans l'eau salée.

Cette géographie a dressé un cadre contraignant qui a influencé les potiers depuis l'Antiquité, orienté leur effort, déterminé leur organisation et marqué de son empreinte tous les aspects de la vie, ses objets ainsi que ses outils. Les potiers se devaient donc de s'entendre avec cette nature, se plier à ses exigences et dialoguer avec elle avec prudence ; de ce dialogue émergea l'objet demandé, la réponse au besoin précis. Ainsi a pris forme une règle du métier particulière au lieu.

Combien a-t-il fallu d'expériences, de contrôles, de réflexions et de conclusions ? Et combien de fois s'est-on trompé au cours des siècles avant que ne se forme cette loi ? Pourquoi a-t-elle survécu et comment s'est-elle transmise aux générations de Badoura ? Encore une fois, la réponse tient dans « l'objet découle

14. Publius Syrus, *Sentences*, I^{er} s. av. J.-C.

du besoin » ou encore dans ce proverbe latin : « la nécessité donne la loi et ne la reçoit pas » ¹⁴.

Puiser l'eau par la *sā'ya*, la recueillir dans des canaux étroits, la transporter, la rafraîchir pour la rendre buvable par les hommes et les animaux, autant de nécessités diverses et contraignantes pour les habitants des oasis : pour y faire face, ils n'ont pas créé moins de vingt et une formes, du godet à la gorgoulette, destinées à la collecte et au traitement de l'eau. Aussi bien que la forme, le traitement de la terre s'adapte aux différents besoins : l'argile rouge mêlée de cendres est utilisée pour les vases à faible porosité, l'argile blanche mêlée de silice pour les vases à boire, à forte porosité. Et si l'on sait que les potiers des oasis connaissent le mélange de cendre et d'argile depuis l'Ancien Empire, on comprend à quel point leur métier a conservé les usages originaux et combien la « nécessité » les a poussés depuis l'Antiquité à multiplier les expériences afin d'obtenir cet « objet » : le pot.

Dans la société des oasis, où le besoin est en outre synonyme d'économie, cet adage est devenu le fondement de tout le processus de production. L'économie se rencontre dans l'effort, le temps, les outils, l'organisation quotidienne et le cycle annuel du travail, la composition des gestes, le séchage, la maîtrise des fours et celle du calcaire et de la chaux, du temps de cuisson et de la décoration. Prêtons attention au moindre détail de ce métier : on s'aperçoit alors que rien n'est gratuit. Si l'on compare la poterie de Badoura dans les oasis à celle de Qena en Haute-Égypte, à celle d'Achmoun Goreis dans le Delta ou encore à celle de Nazla au Fayoum, on perçoit clairement la différence des formes et des façonnages, qui n'est autre que la différence des données naturelles et de la « nécessité » imposée par les conditions sociales et économiques propres aux utilisateurs de ces pots.

Il n'existe pas de description figée de ce métier qui s'appliquerait en tout lieu, quand bien même la production serait réduite à un simple pot de terre cuite !

• L'AVENIR DU MÉTIER

Les revenus de la poterie sont maigres, ses hommes vivent dans une situation peu enviable ; lors d'une discussion avec l'un des vieux patrons sur les revenus du métier, celui-ci m'a dit :

āhy ma'āyeš tewaddi lel-mōt we bass, gallabeyya wel-satr.

آهی معایش تودی للموت وبس . . جلابیه والستر .

« Ce n'est qu'une façon de vivre, qui conduit à la mort et c'est tout ... une gallabeya, et une protection ».

Ainsi ces hommes travailleraient en attendant le jour du départ, avec pour seul revenu une gallabeya pour eux et pour les membres de leur famille, qu'ils portent et qui les protège pour

un an ... Le discours de cet homme, loin de souligner les souffrances engendrées par la nécessité et le besoin, reflète l'acceptation de cette condition et l'intelligence de ce que le travail est une protection contre la pauvreté et le besoin.

Les jeunes potiers ont rejeté cette condition, et depuis 1974, les années de l'« *Infitāh* »¹⁵, ont ajouté à ceci tout ce que nous avons vu et vécu de refus. La télévision a triomphé avec ses programmes, ses publicités et a conquis le pays de la « protection » (*al-satr*), loin d'avoir un effet bénéfique dans un pays peu développé comme l'Égypte. De nombreux jeunes émigrèrent vers les pays du pétrole à la recherche d'un travail – n'importe quel travail – avides d'enrichissement. Ils quittèrent donc leurs familles et leurs enfants et revinrent avec pécule, mais aussi beaucoup de rêves de possession et l'attrance pour les outils du confort moderne. La société des oasis s'en trouva perturbée, comme le fut toute la société égyptienne pendant cette période, d'un mouvement violent, qui a anéanti les traditions; l'argent du pétrole a peu offert en contrepartie.

La nécessité changea, la poterie ne cessa de décliner et la production de se raréfier: les pompes mécaniques ont remplacé les roues hydrauliques et la production de godets s'est arrêtée alors qu'elle représentait une part élevée de la demande propre à l'irrigation. Le système de troc s'est dérégulé et les ressources alimentaires des potiers telles le riz et le blé se sont amoindries. Il était dès lors inéluctable que les nouvelles générations des enfants des potiers émigrent pour chercher un substitut. Ils revinrent et s'équipèrent, entre autres, de réfrigérateurs, ce qui fit chuter la production de gargoulettes; et le plastique et l'aluminium s'imposèrent dès lors, s'inspirant pour une large part de la gamme des ustensiles en poterie.

Je ne cherche pas ici à dénigrer le progrès ni la modernité, mais je refuse l'effacement de l'identité des oasis et la disparition à jamais de ses traits uniques aux origines si lointaines.

Si cette attaque persiste, elle aura pour effet de changer radicalement cette société; la force d'acceptation, celle-là même qui fut la raison première de la conservation des traditions de ce métier, se transformera en refus; viendra le jour où elle disparaîtra et, avec elle, le métier, de même qu'ont disparu tant d'artisanats dans d'autres sociétés.

Un fait cependant compense cette évolution inéluctable: l'émigration reste faible en regard de l'accroissement des naissances. Le chiffre élevé de la population maintient l'économie locale à son bas niveau, facteur qui favorise la survivance de productions aussi peu onéreuses que la poterie. Telle est peut-être la dernière chance d'une profession à l'agonie.

15. « Ouverture », nom donné à la politique économique d'ouverture à l'Occident, lancée par Anwar al-Sadat en 1974.

Annexes

I. LES MATÉRIAUX DE L'ATELIER D'AL-QASR ¹

Les matériaux étudiés sont les suivants :

- argile « rouge » ;
- argile « blanche » ;
- sable ;
- cendres de four à pain ;
- cendres de four à céramique.

Les résultats de l'analyse des trois premiers matériaux sont reportés ci-dessous :

	CaO	Fe ₂ O ₃	TiO ₂	K ₂ O	SiO ₂	Al ₂ O ₃	MgO	MnO	P ₂ O ₅
Argile rouge	7.2	7.80	1.16	1.40	56.0	23.4	2.05	0.045	0.10
Argile blanche	nd	3.95	3.16	1.40	73.5	17.3	1.65	0.022	nd
Sable	0.1	0.50	0.51	0.35	94.5	2.1	0.10	0.003	nd

La mention « nd » indique une concentration trop faible pour être mesurée. Les analyses ont été faites par fluorescence X, les échantillons étant en dilution dans un fondant. Pour les cendres, on a utilisé la même méthode, avec, en complément, la détermination du rapport des impulsions correspondantes à un même élément mesuré sur les deux variétés de cendres. Ce rapport $R = \text{Nombre d'impulsions relatives à la cendre de four à céramique} / \text{Nombre d'impulsions relatives à la cendre de four à pain}$, est grossièrement proportionnel au rapport des concentrations pour l'élément considéré. La mesure du rapport R a été faite sur des échantillons compactés par adjonction de 20 % d'acide borique.

1. Je remercie Monsieur M. Picon pour son rapport et les analyses effectuées par le laboratoire de céramologie de Lyon (CNRS) qui ont été d'une grande aide pour mon travail.

Les résultats obtenus pour les cendres sont les suivants :

	CaO	Fe ₂ O ₃	TiO ₂	K ₂ O	SiO ₂	Al ₂ O ₃	MgO	MnO	P ₂ O ₅	Na ₂ O
Four à céramique	10.9	1.80	0.25	5.45	26.0	4.1	5.15	0.061	1.20	26.2
Four à pain	6.5	1.85	0.26	4.50	76.5	4.0	1.70	0.047	0.95	2.1

Par ailleurs on a pour le chlore: $R_{Cl} = 1.2$ et pour le soufre: $R_S = 6.5$

Ces mesures appellent quelques remarques. L'*argile rouge* est une argile moyennement calcaire; cette présence de calcaire jointe à l'effet des cendres entrant dans la préparation de la pâte, rend parfaitement compte de la couleur jaunâtre prise par la surface des céramiques en légère surcuisson (*sega*, n^{os} 24, 25, 26, 27). Il s'agit d'une argile peu réfractaire, devant donner facilement des produits de faible porosité. L'*argile blanche* est au contraire beaucoup plus réfractaire, étant moins riche en calcaire et en fer, et beaucoup plus riche en silice. Elle présente de plus une particularité rare, simple curiosité, qui est son taux de titane extrêmement élevé. Le *sable* n'a, quant à lui, que des caractéristiques banales.

Les *mélanges* effectués par les potiers, entre l'argile rouge et les cendres et entre l'argile blanche et le sable, ont certainement pour effet de diminuer encore le caractère peu réfractaire de l'argile rouge et d'augmenter le caractère réfractaire de l'argile blanche. Le résultat de ces mélanges correspond tout à fait à l'utilisation du premier des deux pour les céramiques non poreuses (*sega*) et du second pour les céramiques qui doivent au contraire rester poreuses (*qolla*, n^o 17).

Voici à titre d'exemple les compositions de trois tessons de *sega* et de trois tessons de *qolla* :

	CaO	Fe ₂ O ₃	TiO ₂	K ₂ O	SiO ₂	Al ₂ O ₃	MgO	MnO	P ₂ O ₅
<i>sega</i> n ^{os} 24-27	7.8	6.70	0.96	2.10	60.5	20.1	2.85	0.047	0.45
	7.6	6.65	0.95	2.35	59.5	20.2	2.05	0.048	0.40
	7.2	6.60	0.93	2.45	60.0	19.7	2.40	0.043	0.30
<i>qolla</i> n ^o 17	nd	3.60	2.37	1.15	76.5	13.5	1.55	0.030	nd
	nd	3.35	2.19	1.15	79.0	12.4	0.90	0.012	nd
	0.3	4.20	2.30	1.35	76.5	14.0	1.65	0.052	nd

On notera, pour les *sega*, que l'adjonction de cendres se traduit par une augmentation significative des pourcentages de potassium (K) et de phosphore (P), par rapport aux compositions correspondantes de l'argile rouge. C'est une remarque sur laquelle nous reviendrons à propos des techniques antiques de la céramique dans l'oasis de Dakhla.

La comparaison de la composition des cendres employées en mélange avec l'argile rouge par les potiers (cendres de four à pain) et des cendres de four à céramique, qu'ils n'utilisent pas, ne révèle de différence importante que pour trois constituants : la silice (Si), le sodium (Na) et le soufre (S). Les cendres de four à pain sont beaucoup plus riches en silicium, ce qui est normal pour des cendres de paille. Plus surprenant est le taux très élevé du sodium dans les cendres de four à céramique.

Ces pourcentages élevés, ajoutant leur effet à celui de la température très supérieure dans le cas des fours à céramique, expliquent le caractère dur et scoriacé des cendres provenant de ces fours. On peut penser que si l'on avait utilisé de telles cendres, les granules vitrifiés qu'elles contiennent auraient été à l'origine de points de relative faiblesse dans la paroi des céramiques, et donc de ruptures d'autant plus à redouter que la cuisson des céramiques est ici particulièrement rapide. C'est en tout cas le reproche que les potiers font à ce type de cendres. On peut ajouter à cet inconvénient ceux qui résultent de la présence du soufre : $R_S = 6.5$. Les cendres de four à céramique doivent donc être très riches en sulfate dont la décomposition à la chaleur produit du gaz sulfureux (SO_2) ; son odeur caractéristique flotte d'ailleurs sur les fours en refroidissement. La présence de quantités notables de sulfate dans les cendres de four à céramique pourrait, si on les mélangeait à la pâte, conduire à des irrégularités de couleur et à des efflorescences justifiant de rejeter leur emploi.

Les caractéristiques granulométriques des deux argiles employées par les potiers méritent également d'être notées. On a tracé le diagramme (fig. 123) de fréquence des sables qu'elles contiennent en utilisant les limites de 62, 125, 250, 400 et 500 microns. Le diagramme de l'argile blanche montre que celle-ci ne contient que très peu de sable, la valeur élevée de la fraction supérieure à 500 microns correspondant aux nodules ferrugineux dont les potiers débarrassent manuellement l'argile avant de l'employer. Il est normal qu'une telle argile exige, pour améliorer son comportement au séchage et sa résistance aux chocs thermiques durant la cuisson, une adjonction importante de dégraissant, sous forme de sable. Au contraire, l'argile rouge, notablement sableuse, peut être utilisée, dans les mêmes conditions, sans adjonction de dégraissant.

• INCIDENCES ARCHÉOLOGIQUES

L'habitude de mélanger des cendres végétales à l'argile, pour la confection des vases, est une caractéristique originale de la céramique populaire égyptienne. Se plaçant au point de vue des techniques antiques de la céramique, il serait intéressant de savoir à quand remonte cette pratique peu répandue en dehors de l'Égypte. La mesure du phosphore sur quelques tessons antiques de l'oasis de Dakhla permet d'entrevoir une réponse.

Les tessons analysés et les résultats correspondants sont les suivants :

1. Tesson provenant de la ville de Balat (Ancien Empire);
2. Tesson provenant de l'atelier de Balat (Ancien Empire);
3. Tesson provenant de l'atelier ouest de Dakhla (Ancien Empire);
4. Tesson provenant de l'atelier d'Al-Amheda (Période romaine).

	CaO	Fe ₂ O ₃	TiO ₂	K ₂ O	SiO ₂	Al ₂ O ₃	MgO	MnO	P ₂ O ₅
1.	4.6	7.90	1.12	1.80	58.0	24.0	2.30	0.042	0.20
2.	3.5	8.65	0.94	2.85	60.0	19.1	4.25	0.129	0.80
3.	5.3	7.90	0.99	2.70	60.5	18.6	4.05	0.103	0.35
4.	4.1	5.90	0.81	1.40	69.0	17.1	1.70	0.047	nd

On observe que les pourcentages de phosphore sont relativement élevés pour les trois exemplaires de l'Ancien Empire, ce qui permet de supposer que dès cette époque l'adjonction de cendres à l'argile était pratiquée. Cette hypothèse trouverait quelques confirmations dans l'examen des pourcentages de potassium dont les valeurs élevées correspondent aux plus fortes valeurs du phosphore, mais l'échantillonnage est ici par trop restreint. On notera cependant que les argiles locales ne paraissent pas avoir des pourcentages de phosphore comparables à ceux des céramiques précédentes. C'est le cas de l'argile rouge et de l'argile blanche des potiers d'Al-Qasr, mais c'est également le cas de l'argile brun rouge qui forme le sous-sol de l'oasis, et le cas enfin de ses altérations hydrothermales vertes. Les deux exemplaires analysés proviennent du Mastaba de Medou-Nefer² à Balat; leurs compositions sont les suivantes :

2. M. VALLOGGIA avec la collaboration de N. HENEIN, *Balat I, FIFAO 31*, 1986.

	CaO	Fe ₂ O ₃	TiO ₂	K ₂ O	SiO ₂	Al ₂ O ₃	MgO	MnO	P ₂ O ₅
Argile brun rouge	2.5	9.20	1.11	4.30	60.5	17.0	6.40	0.113	0.10
Argile verte	0.9	5.90	1.19	4.40	64.5	18.3	5.05	0.018	nd

Il devrait être facile, en étendant les mesures, de parvenir à démontrer avec une absolue certitude que la technique consistant à mêler des cendres à l'argile employée pour les céramiques remonte au moins à l'époque de l'Ancien Empire. Peut-être pourrait-on retirer d'une telle étude d'autres observations intéressantes, notamment s'il se confirmait que le très grand atelier romain d'Al-Amheda n'a pas utilisé cette technique traditionnelle, ainsi qu'on pourrait le croire d'après l'analyse n° 4 donnée ci-dessus. Cela pourrait être interprété comme une caractéristique de la romanisation temporaire des techniques céramiques dans l'oasis. Les vérifications complémentaires sont en cours.

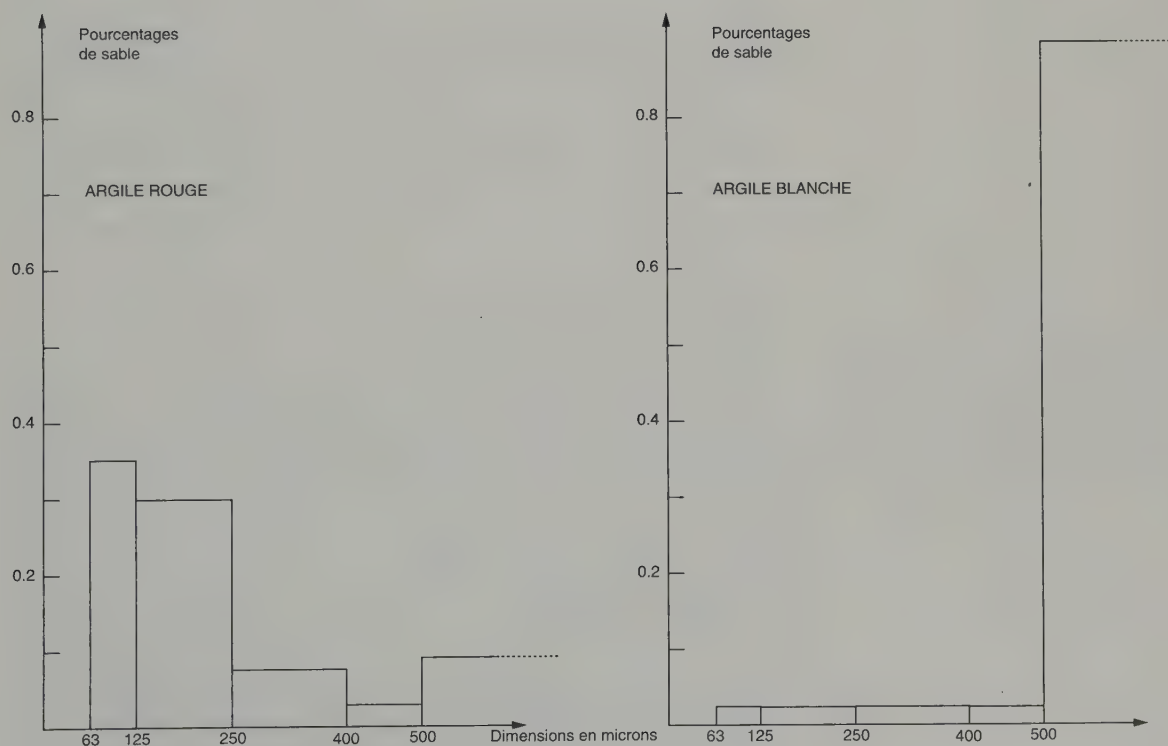


Fig. 123. Fréquence des sables dans l'argile.

II. QUELQUES RECETTES

DANS cette annexe sont décrites quelques recettes traditionnelles citées ou évoquées lors de la description de la céramique d'Al-Qasr.

1. ḤAMĪRA DĀYRA

Lorsque la paysanne a fini d'utiliser toute la quantité de pâte à pain qui se trouvait dans son pétrin (n° 1), il reste encore collé aux parois un peu de pâte et c'est avec ça qu'elle préparera son nouveau levain qui se nomme *ḥamīra dāyra*. Elle saupoudre les parois du pétrin d'un peu de farine et frotte avec la paume de sa main, ce qui provoque le détachement de la pâte collée qui tombe en petites boulettes appelées *fark al-māgūr*. Elle ajoute parfois quelques gouttes d'eau pour que toute la quantité de pâte s'amalgame bien en volume de la grosseur d'une orange. Elle garde ce levain, après l'avoir recouvert d'une fine couche de farine, pendant deux jours au maximum. Quand une de ses voisines voudra faire son pain, elle ira chercher ce levain prêt qu'elle mettra dans le *māgūr al-ḥamīra* (n° 2) en ajoutant de l'eau tiède, tout en remuant de la main. Le niveau de l'eau mélangée au levain atteindra la moitié du *māgūr al-ḥamīra* (n° 2), environ 3 litres. Elle le couvrira et le laissera toute la nuit. Le matin, la fermentation sera terminée et le volume aura augmenté jusqu'à la surface du pétrin. Ce levain sera versé dans le pétrin pour la pâte à pain, (n° 1) où il y a déjà la farine et l'eau tiède. Quand la paysanne aura, à son tour, terminé sa pâte à pain, elle refera sa boule de levain qui servira à une voisine et ainsi de suite, c'est pourquoi le levain est appelé *ḥamīra dāyra*, ce qui veut dire littéralement : qui circule.

3. *Brassica nigra* (L.) (*Brassicaceae*, ex. *Cruciferae*) plante ségétale et rudérale très commune dans la vallée du Nil, les Oasis et la partie septentrionale du désert arabique. *Lebdān / lebsān / lejšān* moutarde des champs, noire. V. TÄCKHOLM, *Students Flora of Egypt*, Beyrouth, 1974, 2^e éd. p. 190.

2. LA PRÉPARATION DU LEBSĀN ³

On fait bouillir les feuilles pendant quelque temps et on les laisse reposer dans leur eau toute la nuit. Le matin on les met dans la jatte (n° 3) et on les écrase avec une louche en bois. On y ajoute l'eau du riz, de l'huile d'olive et on le mange avec un plat de riz.

3. LA PRÉPARATION DE L'INDIGO

• Collecte et séchage

Arrivées à maturité, les plantes d'indigo (*nila*) sont coupées avec la faucille, puis étalées sur le sol pendant quelques jours pour sécher au soleil. Les paysans les ramassent en faisant des fagots qu'ils transportent sur des ânes jusqu'à l'aire qui s'appelle *al-maḍrab*, emplacement souvent proche de la maison du teinturier, ou dans la cour de leur propre maison.

- *Le battage et le vannage*

Sur l'aire de battage, les paysans tapent les plantes d'indigo avec des bâtons jusqu'à ce que les feuilles se séparent de la tige (*ḥaṭab*). Les gousses s'ouvrent laissant s'échapper les grains et elles se brisent en menus morceaux avec les feuilles. Ils ramassent les brisures de feuilles, de gousses et les grains qu'ils vannent à la main. Les graines serviront à ensemercer la prochaine récolte.

- *La préparation de la levure*

Le paysan verse une certaine quantité de feuilles et de gousses brisées dans le fond du *denn* (n° 6) enterré (*ḥabia*)⁴. Il ajoute l'eau bouillante et mélange le tout avec une liane de régime de palmier. Puis il transverse ce liquide dans un *denn* qui a un trou bouché dans sa paroi, environ au tiers de la hauteur. Il laisse reposer vingt-quatre heures, l'indigo se dépose au fond et l'eau peut alors s'écouler par le petit trou qu'il débouche. Reste alors dans le fond du *denn* ce qu'on appelle la levure. Cette levure est alors transvasée dans un troisième *denn* qui contient déjà de la vieille levure. Les deux levures sont mélangées ensemble avec un morceau de nervure de palmier et cette nouvelle levure est prête pour la teinture.

4. Du verbe *ḥabba* qui veut dire « cacher ».

- *Le degré de coloration*

Les teinturiers faisaient trois variations de couleurs par rapport aux commandes des habitants, c'est le bleu foncé, un bleu moyen et un bleu clair. Ces différentes nuances sont dues à la différence de concentration de levure et d'eau au moment du trempage des tissus.

- *La teinture du coton*

Le *denn* est recouvert sur sa paroi intérieure d'un filet de nervure de palmier pour que le tissu ne soit pas en contact direct avec la poterie ce qui occasionnerait des taches. Le teinturier prend de la levure qu'il jette au fond du *denn*, il verse de l'eau bouillante et de la chaux qui sert de fixatif et mélange bien le tout. Il trempe le tissu dix à quinze minutes et le ressort. Sa couleur est alors verte si la proportion de l'indigo a été forte ou jaune si elle était moyenne. Pendant le séchage, la couleur s'oxyde et devient celle des différents degrés de bleu désirés.

- *La fixation*

C'est le client lui-même qui devait fixer la couleur de son tissu. Il cassait des graines d'acacia (*ʿarad*), de l'alun (*ṣabba*) et de l'écorce du tronc d'acacia. Il faisait bouillir ce mélange et le mettait dans le pétrin à pâte (n° 1). Il trempait son tissu dans ce

mélange, l'enlevait pour le laisser encore vingt-quatre heures dans l'eau de la source chaude.

4. LE FROMAGE ARĪŠ

Après avoir retiré le beurre de la baratte, le petit lait est mis dans le grand vase à traire (n° 12), on le chauffe à petit feu, on le retire avant ébullition et on le laisse refroidir. Le lait s'épaissit dans le fond du *mahlab* et une pellicule fine surnage, que l'on élimine; le lait, sous forme presque solide, est placé sur une natte qui sert de passoire; on ajoute du sel; on coupe le fromage en morceaux. Quand la quantité de fromage obtenue le permet, on peut remplir une *ṭoršeyya* (n° 11).

Pendant la conservation, la *ṭoršeyya* est fermée par un bouchon en fibre de palmier, couvert d'argile et de paille (fig. 80), pendant deux à trois mois. Le fromage durcit, vieillit et prend une saveur agréable. Puis on enlève le bouchon et on ajoute un peu d'eau tiède, on fabrique un autre bouchon en *barsim* (trèfle ou luzerne), nommé *ʿabd*.

5. LA PÂTE DE DATTES

La production des dattes représente une part importante de l'économie agricole des oasis. Les oasiens cultivent plusieurs sortes de dattes, mais les plus importantes sont les *šaʿidī*, les *mantūr*, les *fāleg* et les *ḥegāzī*. Les meilleures pâtes sont celles faites avec les *šaʿidī* et les *mantūr*; on peut aussi faire de la pâte avec les *fāleg*, mais elle est moins estimée. C'est pourquoi les *fāleg* et les *ḥegāzī* se mangent fraîches.

Les deux premières variétés citées tombent facilement par terre quand elles arrivent à maturité, les deux autres restent plus longtemps attachées à leur régime. Les habitants doivent donc protéger leurs dattes *šaʿidī* et *mantūr* pour qu'elles ne tombent pas dans le sable. C'est pour cela qu'au commencement de leur maturité les régimes sont enveloppés dans une grande feuille de palmier *doum* tressée. Ces feuilles après avoir été tressées s'appellent *ṭann* et l'opération s'appelle *taṭnīn*. Si le régime de dattes est trop grand pour une feuille, on en prend deux qu'on tresse également, mais on ajoute à l'intérieur des tiges d'alfa entrecroisées pour renforcer l'emballage. Dans ce cas, après avoir été tressées, ces feuilles s'appellent *ḥanūfa* et l'opération s'appelle *taḥnīf*. On laisse le *ṭann* ou la *ḥanūfa* autour du régime pendant que les dattes mûrissent pour une période variable qui peut dépasser un mois jusqu'à maturité complète des dattes. Il faut que les dattes soient d'une couleur brun-noir pour qu'elles soient utilisables pour en faire de la pâte de dattes.

- *La récolte*

Un homme monte au palmier en s'aidant d'une ceinture spéciale (*beṭān*) faite en fibre de palmier qui entoure ses reins et le tronc. Il attache le régime à une corde, puis il le coupe et, à l'aide d'un crochet en bois, il fait coulisser la corde pour faire descendre le régime.

Les régimes sont alors transportés dans de grands couffins (*zambīl*) jusqu'à la maison. S'il y a trop de régimes, on les laisse dans les jardins (*karm*) au pied des palmiers.

La récolte se fait à la fin de septembre et au début d'octobre.

- *Le détachement des dattes de leur régime (ma'ṭ)*

On enlève les dattes de leur régime en tirant délicatement avec les doigts. Comme elles sont très tendres, elles se séparent laissant le plus souvent leur pédoncule (chapeau) accroché au lien du régime (*'argūn*). On étale ces dattes sur une natte (*borš*).

- *Le triage (farz)*

On trie les dattes pour enlever celles qui ne sont pas mûres (*hafš*) et les pourries (*ḥamāga*), puis on les trempe dans l'eau d'un grand bassin métallique pour un quart d'heure environ. Tous les pédoncules (chapeaux) qui restaient encore se détachent, ils flottent à la surface, on les ramasse et on les jette. On met alors les dattes dans des couffins pour qu'elles s'égouttent pendant une demi-heure environ.

Puis vient l'opération du remplissage qui se fait dans divers contenants prévus à cet usage. On met des couches horizontales de dattes et on presse soit à la main, soit avec un bâton (*za^qla*) ou même avec les pieds si les dattes sont conservées dans de grands couffins (*zambīl*) qui atteignent 1,20 m de diamètre.

Dans l'oasis de Dakhla, si la quantité de pâte de dattes est importante, on la conserve dans des jarres prévues à cet effet, nommées *gayša* (pl. *gayš*), ou dans des récipients de capacité moyenne comme la *dehma* (n° 22).

Dans l'oasis de Kharga, on conserve la pâte de dattes dans des jarres importées appelées *ballāš*. Ce sont les jarres que les habitants de la vallée du Nil utilisent pour transporter l'eau, elles sont fabriquées à Qena en Haute-Égypte.

Dans les deux oasis on remplit aussi des *garret al-mešš* (n° 27) qui sont utilisées d'ordinaire pour conserver le fromage.

Tous ces récipients en poterie sont bouchés avec un couvercle en poterie qui est lui-même recouvert d'argile mélangée avec de la paille.

Une autre méthode pour conserver les dattes n'est pas d'en faire une pâte, mais simplement de les conserver telles quelles

en les enterrant dans le sable des dunes si celles-ci ne sont pas trop loin des habitations. On creuse une bonne cuvette sur le haut des dunes dans laquelle on verse les dattes qu'on recouvre de sable sur 50 cm environ, ce qui les protège contre les bêtes. On plante une nervure de palmier comme témoin de l'emplacement. Quand le propriétaire veut se servir de ses dattes, il dégage le sable, prend les dattes et les tamise pour faire tomber le sable fin. Cette façon de conserver les dattes dans les dunes est pratiquée aussi pour le blé, l'avoine, les fèves, etc.

6. LA FABRICATION DU BEURRE

On traite la vache le matin et le soir. Le produit des deux traites repose ainsi jusqu'au lendemain matin dans le vase à traire (n° 12) ⁵.

5. S'il fait froid, on peut le laisser ainsi vingt-quatre heures et plus ; si la température est élevée, on réduit cette période.

Le lait s'étant solidifié dans le vase, on le remet dans la *garra* (n° 26) et la femme baratte (cf. ph. 99) pendant trois quarts d'heure environ. Puis elle introduit sa main pour prendre le beurre. Elle le fait fondre jusqu'à ébullition. Elle le conserve dans le pot à beurre (n° 14).

• L'utilisation du petit lait

Le petit lait restant au fond de la *garra* après la formation du beurre, s'appelle *laban maḥḍūda* ou *laban ḥāmeḍ*.

On peut y mettre un peu de pain et le manger, ou le verser sur du riz bouilli.

On ajoute du sel (*laban ḥāye^q*).

Le petit lait est parfois ajouté sur les fromages conservés (*ariš* ou *ḥalūbi*). Il peut être laissé deux jours dans le *maḥlab* (n° 12) (*laban ṭali'a*) ⁶.

6. Certains font le *laban al-ṭali'a* avec le lait complet des traites quotidiennes. Laissé dans le *maḥlab* pendant deux jours, il devient un *laban al-ṭali'a* gras.

7. De verbe *ḥalaba* : traire.

7. LE FROMAGE ḤALŪBĪ ⁷

On prend le lait, après la traite ; on le met dans une marmite ainsi que la *manfaḥa*, préalablement préparée dans le pot à beurre (n° 14). La *manfaḥa* est un morceau de tripes de chèvre, auquel on ajoute un peu d'écorce d'orange amère et de *mešš*.

Une fois la *manfaḥa* versée dans le lait, on chauffe un clou jusqu'à incandescence ; il est mis ensuite dans le lait pendant une heure environ. Le lait s'épaissit. On l'étale sur une natte spéciale qui sert de passoire ; on récupère le liquide passé pour la fabrication du *mešš*. Du sel est ensuite ajouté. On coupe en morceaux le fromage, placé dans la *garret al-mešš* (n° 27).

• Le mešš

On prend le liquide filtré, puis on le fait bouillir et ensuite refroidir. La couche d'eau en surface est retirée ; on prend la

couche inférieure que l'on ajoute au fromage *ḥalūbī*, dans la *garret al-mešš* (n° 27). On introduit ensuite des piments rouges et de la *karāwya* ⁸. La *garret al-mešš* est alors fermée d'un bouchon en fibre de palmier, puis d'un couvercle en poterie ; on couvre ensuite l'ensemble d'un mélange d'argile et de paille (fig. 80) de forme conique. La *garra* est placée sur le toit des maisons, au soleil, pendant parfois plus d'un an. Le fromage se transforme en un épais liquide : c'est le *mešš*, un des plats principaux dans les oasis.

8. L'ÉTUVAGE DES FÈVES

Après avoir trié les fèves pour en enlever les petits cailloux, les avoir lavées et trempées, on les met dans la *qedret al-fūl* (n° 32) dans les proportions d'un volume de fèves pour un volume d'eau. On met le couvercle à l'envers (v. fig. 105) et avec une pâte faite de son (*noḥāla*), on bouche le bord entre le pot et le couvercle pour le rendre hermétique.

La *qedret al-fūl* est enterrée jusqu'au goulot dans les braises du four à pain après qu'on ait cuit le pain, et on la laisse de six à sept heures jusqu'à ce que les fèves soient cuites. Les lentilles sont préparées de la même manière.

8. *Carum Carvi*, nom français : cumin des prés ou anis. R. MUSCHLER, *Manual flora of Egypt*, Berlin, 1912, p. 698.

III. LA ⁹UBBA DU CHEIKH 'ABD AL-RAHIM AL-QENAWI

9. Litt. « coupole ». Le mot désigne en Égypte un édifice, surmonté d'une coupole, que l'on construit sur la tombe d'un pieux personnage ou simplement, comme ici, qu'on lui dédie, sans qu'il y soit inhumé.

AU PIED du mamelon où sont installés les fours, au milieu de l'aire, mi-ensoleillée mi-ombragée, où les poteries sont mises à sécher, à quelques mètres du vieil acacia qui se dresse en son centre, s'élève une petite ⁹ubba blanche, aux murs de briques crues, dont la coupole s'orne à la base d'une bande rouge d'oxyde de fer (ph. 104). Peu élevée (elle ne fait pas 1,50 m), elle s'ouvre par une porte dont la hauteur n'atteint pas 60 cm sur l'aire de séchage des ateliers que les potiers appellent « esplanade du cheikh » (*mas̥ al-cheikh*). Quel cheikh, demandai-je, pour être si petit? J'appris que la ⁹ubba avait été construite il y a bien longtemps, que les potiers les plus âgés la connaissaient depuis toujours, avaient joué tout autour dans leur enfance, l'avaient escaladée, mais que personne ne connaissait au juste la date de sa construction. Tous, cependant, l'appelaient « ⁹ubba du cheikh 'Abd al-Rahim al-Qenawi ».

10. Cérémonie de prière, fondée sur la répétition scandée du nom de Dieu.

On me conta ainsi l'histoire de sa construction. Un des ancêtres des potiers (peut-être un ancêtre venu de Qena) fit un jour un rêve dans lequel il vit des hommes faire un *zīkr*¹⁰ en l'honneur du cheikh al-Qenawi, à l'endroit même où s'élève aujourd'hui la ⁹ubba. Impressionné par sa vision, il en fit, au matin, le récit à ses camarades et tous décidèrent de construire à ce cheikh un mausolée à l'endroit désigné par le rêve.

Le cheikh 'Abd al-Rahim al-Qenawi est un cheikh soufi, originaire du Maghreb, né au début du XII^e siècle. Il fit un voyage à Damas en Syrie, puis revint chez lui à la mort de son père pour lui succéder dans ses fonctions de professeur, de prédicateur et d'imam. Quittant une nouvelle fois le Maghreb pour le pèlerinage du Hedjaz, il séjourna un temps à Alexandrie puis se rendit à Qus en Haute-Égypte. De là il alla à Qena, où il s'établit et vécut jusqu'à sa mort: c'est là qu'il se maria, que ses enfants naquirent et qu'il fut enterré¹¹.

11. Cf. AL-EDFAWI, *Al-ḥali' al-sa'id al-gāmi' asmā' nuqabā' al-Ṣa'id*, édité par Sa'd Muhammad Hasan et annoté par Taha al-Hagiri, Le Caire, 1966, p. 297.

12. Deuxième calife orthodoxe, qui a dit: « Quand je vois un homme qui me plaît, je demande: a-t-il un métier? Et si on me dit non, alors je détourne de lui mon regard. »

Fondant son attitude sur celle de 'Omar ibn al-Khattab¹², le cheikh 'Abd al-Rahim al-Qenawi exaltait le travail et avait en horreur le paresseux et l'inactif qui ne gagne sa vie d'aucun métier. On lui attribue cette phrase: « L'islam est une religion de science, de travail et d'œuvres pies: qui délaisse l'un ou l'autre s'éloigne de la voie. »

C'est pour cette raison, sans doute, que le nom du cheikh se trouve, d'une manière générale, lié au corps de métier et qu'à l'époque où Qena était, dans le *Ṣa'id*, un grand centre de fabrication de poterie, il fut particulièrement attaché à cette corporation, au point qu'aujourd'hui les potiers d'Al-Qasr

l'appellent « celui qui a le secret du métier » (*serr al-mehna*). Il est celui qui connaît les réalités et les secrets de la profession et c'est en ces termes qu'ils prient :

« Toi qui as le secret du métier,

Ô cheikh 'Abd al-Rahim,

Sois parmi nous ! »,

ou encore :

« Au nom de Dieu puissant et miséricordieux

Ta bénédiction, ô cheikh 'Abd al-Rahim al-Qenawi ! »

Ces prières montrent quelle dévotion et quelle piété la corporation propose à ses membres et comment l'idée qu'elle se fait de son art est imprégnée de soufisme. Désireux que ce « gardien du secret » réside parmi eux, les potiers lui construisent un mausolée et, plus encore, pour qu'il soit réellement présent parmi eux, l'invoquent de cet appel « sois parmi nous ! », un cri que l'on lance avant de commencer un travail qui exige une attention particulière ¹³ comme pour conjurer la peur de l'échec.

Chaque année, au mois de Sha'ban, la ville de Qena célèbre la fête patronale (*mawled*) du cheikh 'Abd al-Rahim et l'on vient de tous les villages alentour pour y participer. À Al-Qasr, les potiers la célèbrent en général à la fin de ce même mois. Tous ensemble, ils réunissent l'argent nécessaire aux indispensables achats de viande, de légumes, de pain, de thé et de tabac ¹⁴ et quelques-uns sont chargés d'aller au moulin faire moudre le blé. Le jour précédant la fête, les femmes (épouses et filles des potiers) se rassemblent chez l'une d'elles, dont la maison jouxte l'atelier, pour pétrir et cuire les galettes de pain (*ragîf*). Le lendemain, elles se réunissent à nouveau pour égorger un veau ou une chèvre et se mettent aux fourneaux. Villageois et amis sont conviés et l'atelier, dont le sol ensablé a été couvert de nattes, se transforme en une vaste salle de réception. La fête commence par la lecture du Coran. Puis on bat le tambour pour convier tout le monde à un petit-déjeuner (*iftâr*) fait de fèves et de légumes. Ensuite, et jusqu'à midi, se succèdent les poèmes en l'honneur du cheikh (*tawāsih*) et les invocations (*ibtihālāt*). C'est alors le déjeuner, composé de légumes et viandes. On distribue aux pauvres la viande bouillie, puis on offre le thé et la pipe de *me'assel*.

Les hommes font, avec une foi inébranlable, le récit des prodiges accomplis par le cheikh 'Abd al-Rahim. Ainsi, l'un d'eux qui possède un four tout à côté du mausolée et dont la porte lui fait face, m'a raconté qu'un jour la voûte de son four s'étant effondrée, il la reconstruisit pour la voir s'effondrer à nouveau ; il la refit une troisième fois et elle s'écroula une troisième fois. Il comprit alors que c'était le cheikh qui la faisait ainsi tomber parce qu'il ne voulait pas de ce four, dont

13. Ainsi, par exemple, lors de l'extraction de l'argile blanche, en raison du danger qu'il y a à l'opération ; ou encore au moment du ramassage des tamaris dans le désert, à cause des reptiles que leurs racines abritent souvent ; au début du tournage, dans l'espoir d'une production abondante ; ou lors de la cuisson, avant l'allumage du four, pour que la cuisson soit réussie.

14. La collecte se fait selon un ordre précis : chaque adulte des huit familles de la corporation donne quarante piastres pour les achats de viande et de légumes. Parfois la somme amassée dépasse les besoins et l'on convient alors d'acheter un petit veau. Chacun est d'autre part tenu de fournir un *'adaḥ* de blé (2,062 litres), une *oke* de thé (37,44 grammes) et une petite boîte de *me'assel*, tabac mêlé de mélasse que l'on fume dans une pipe à eau.

la chaleur l'incommodait, à proximité de son mausolée. Le four cependant est toujours là et notre homme y fait encore régulièrement ses cuissons. D'autres me dirent qu'ils avaient vu un vieil homme faire ses ablutions dans la source chaude (*'Ayn al-ḥameyya*) qui coule aux confins de Badoura et que cet homme était ensuite entré dans la *'ubba*, mais qu'y pénétrant à leur tour, ils n'y avaient trouvé personne. On me conta aussi l'histoire d'une femme âgée, la mère d'une famille de potiers, que tous s'accordent à décrire comme fervente, pieuse et cherchant les bénédictions des saints. Elle avait l'habitude de venir au mausolée du cheikh deux fois par semaine, le mercredi et le dimanche, pour y brûler de l'encens, réciter la *fātiḥa* et allumer une chandelle qu'elle laissait s'y consumer. Mais la famille dut déménager et alla s'installer dans une ruelle dite « ruelle des potiers » (*Hāret al-fawākhra*) à une centaine de mètres de Badoura. Eu égard au grand âge de la dame et à l'incapacité où elle se trouvait d'aller jusqu'au mausolée du cheikh, une autre famille, de potiers également, qui habitait à côté de Badoura, se chargea alors d'accomplir les rites à sa place.

Ph. 104. Un ouvrier prépare l'argile blanche dans l'aire de la *'ubba* de cheikh Qenawi.



Lexique technique

Aux oasis, le *lam* (l) est souvent prononcé *nūn* (n) : ex, *sīla* / *sīna*.
Nous avons ici respecté la prononciation courante avec *lam*.

A

- amšāt* أمشاط
Décor incisé ou peint en triangles: p. 111.
- arīš* أريش
Fromage fait avec le petit lait: p. 151, 212, 214.
- atl* أثل
Tamaris (tamarix aphylla): p. 12, 70.

ʿA

- ʿabal* عبل
Tamaris (tamarix), utilisé comme combustible:
p. 69.
- ʿabal afrangī* عبل أفرنجي
Sorte de tamaris (tamarix aphylla), utilisé
comme combustible: p. 70.
- ʿagwa* عجوة
Pâte de dattes: p. 150, 151.
- ʿakrīš* عكریش
Plante sauvage utilisée comme combustible
(salsola; voir *hrēt*): p. 12, 69, 70.
- ʿamūd*, pl. *ʿawāmid* عمود ج عواميد
Pain d'argile: p. 31.
- ʿaḡb* عقب
Action de tourner à l'estèque: p. 50.
- ʿārda*, pl. *ʿawāred* (fig. 20.3) عارضة ج عوارض
Pièce d'assemblage des planches du volant du
tour: p. 42.
- ʿāred*, pl. *ʿawāred* (fig. 18.5, 22, 24.3) عارض ج عوارض
Barre d'équilibrage du tour: p. 43.

ʿargūn, pl. *ʿarāḡin* عرجون ج عراجين
Lien du régime: p. 213.

ʿaša al-garra عشا الجرة
Gerbe de blé ou de riz que le paysan donne au
potier en échange d'une jarre à boire n° 30:
p. 169, 195.

ʿaša al-mangal عشا المنجل
Gerbe de blé ou de riz que le paysan donne au
potier en échange d'une jarre n° 24: p. 169, 195.

ʿašfūra, pl. *ʿašāfir* عصفورة ج عصافير
Morceau de bois qui traverse l'ouverture du
bidon de part en part et lui sert de poignée:
p. 13.

B

- bāb al-hameyya* (fig. 31.2) باب الحمية
Ouverture permettant de jeter le combustible
dans le foyer du four: p. 61-63.
- bāb al-waḡid* (fig. 31) باب الوقيد
Ouverture permettant de jeter le combustible:
p. 63.
- ball* بلّ
Action de délayer: p. 24.
- baramōda* برمودة
Mois copte (9 avril / 8 mai): p. 189.
- barsīm* برسيم
Trèfle (*trifolium alexandrinum*): p. 151, 188,
195, 212.
- bašans* بشنس
Mois copte (9 mai / 7 juin): p. 189.
- bayād* بياض
Cendres: p. 46.

belīla بليلة *dōr* دور
Blé cuit: p. 181. Colombin: p. 101, 116.

beṭān بطن *doum* دوم
Ceinture faite en fibres de palmier qui aide à escalader les palmiers pour la récolte des dattes: p. 213.
- Palmier-doum: p. 212.
- Fruit du palmier-doum: p. 44.

bibḥib بحيح
Sorte de grès dur: p. 164.

boʿ al-fāḥūra (fig. 31.2) بق الفاخورة
Ouverture permettant de jeter le combustible: p. 63.

borš برش
Natte en vannerie: p. 51, 52, 169, 213.

būra بورة
- Creux aménagé dans la pièce d'argile et placé sur la girelle (fig. 25): p. 46, 55, 56, 93, 97, 114, 116, 120, 125.
- Foyer du four (fig. 31.1): p. 61-63.

D

da'k دك
Action de pétrir: p. 30, 37.

dahr, pl. *debūr* دهر ج دهور
Siècle: p. 16.

dems دمس
Fond convexe d'une poterie: p. 114, 120, 165.

dōlāb, pl. *dawālib* دولاب ج دواليب
- Tour à potier (fig. 18): p. 14, 40.
- Appareils de forage des puits: p. 2.

D

ḍafira, pl. *ḍafāyer* (fig. 18.10) ضفيرة ج ضفاير
Tresse de palmier en folioles: p. 44.

E

erḥī al-šadd إرخى الشضّ
«Desserre le levier de tension du tour» pour que le tour prenne sa vitesse normale: p. 45.

eṣṭār (fig. 37) إسطار
Grand bâton en nervure de palmier qui sert à fixer sur le dos de l'âne deux fagots de combustible: p. 12, 72.

'E

'ersa, pl. *'eras* عرسة ج عرس
Petite pièce servant de magasin pour les poteries; étable pour les ânes: p. 10, 91, 194.

'ezba, pl. *'ezab* عزبة ج عزب
Bourgade, hameau, ferme. Groupe d'habitations construites pour des ouvriers agricoles sur des terres de culture: p. 4, 32, 170, 174, 197.

F

fāḥūra, pl. *fawāḥir* (fig. 31) فاخورة ج فواخير

- Four de poteries : p. 10, 18, 61.
- Atelier de poterie.

fāleg فالج

Espèce de dattes : p. 212.

fallāya, pl. *fallāyāt* فلاية ج فلايات

Peigne en bois ou en os : p. 18.

fark al-māgūr فرك الماجور

Reste de la pâte collée sur les parois du pétrin, qui tombe en petites boulettes lorsqu'on la frotte avec la main : p. 210.

farz فرز

Action de trier : p. 213.

fās, pl. *fu'us* (fig. 5) فاس ج فؤوس

Pioche : p. 12, 23.

al-fātiḥa الفاتحة

Sourate liminaire du Coran : p. 218.

feddān, pl. *fadādīn* فدّان ج فدادين

Unité de mesure de surface (= 4200.833 m², soit 0.42 ha) : p. 22.

fetila, pl. *fatāyel* فتيلة ج فتائل

Colombin : p. 98.

forṇ, pl. *afrān* فرن ج أفران

Four : p. 10, 18.

fūl فول

Fèves : p. 190.

G

gabāmīr جهامير

Braises : p. 179.

garīda, pl. *garīd* جريدة ج جريد

Nervure de palmier : p. 12, 14.

gārūd (fig. 10) جارود

Grattoir (voir *megrād*) : p. 16, 97.

gaswarīn جزورين

Arbre (*casuarina Cunninghamiane*) : p. 70.

gelba, pl. *gelab* (fig. 4.1) جلبة ج جلب

Viole, partie de la faucille : p. 11.

gins جنس

Espèce, genre, catégorie, classe : p. 47.

gōza جوزة

Noix de coco : p. 179.

Ġ

gomor غُمُر

Brassée : p. 87.

gōrbāl, pl. *gārābīl* غربال ج غرايبيل

Tamis : p. 13.

gōrbāl al-gīr غربال الجير

Tamis pour la chaux (voir *nazzāl*) : p. 14.

gōrbāl al-ḥallāb غربال الحلاب

Tamis pour la silice : p. 34.

gōrbāl al-ramād غربال الرماد

Tamis pour les cendres : p. 29.

H

<i>hard</i>	هرد
Action de creuser le pain d'argile : p. 49.	
<i>hātūr</i>	هاتور
Mois copte (10 nov. / 9 déc.) : p. 188.	
« <i>hun-hun</i> »	هن-هن
Onomatopée : p. 74.	

H

<i>ḥabl</i> , pl. <i>ḥebāl</i>	حبل ج حبال
Corde : p. 17.	
<i>ḥafṣ</i>	حفش
Dattes qui ne sont pas mûres : p. 213.	
<i>ḥagar</i> , pl. <i>ḥegāra</i> (fig. 17, 18)	حجر ج حجارة
<ul style="list-style-type: none"> - Pierre : p. 43. - Pierre de pétrissage : p. 43. - Plan de travail (fig 18.4) : p. 43. 	
« <i>ḥāgāt barakāt</i> »	حاجات بركات
« À la grâce de Dieu » p. 195.	
<i>ḥalaba</i>	حَلَبَ
Verbe traire : p. 33, 152, 214.	
<i>ḥalḥa</i>	حلفا
Alfa, plante sauvage qui pousse près de l'eau de source : p. 70.	
<i>ḥagar al-nāṣba</i> (fig. 17.2, 18.4)	حجر الناصبة
Plan de travail (voir <i>nāṣba</i>) : p. 30.	
<i>ḥagar al-taḥmīr</i> (fig. 17)	حجر التخمير
Pierre de pétrissage : p. 30.	

<i>ḥagar al-da'k</i> , pl. <i>ḥegāret al-da'k</i> (fig. 17.3)	حجر الدعك ج حجارة
Table à pétrir : p. 30, 31, 39, 43.	
<i>ḥaggārī</i> (fig. 5)	حجّاري
Pic de carrier : p. 12.	
<i>ḥaggāza</i> (fig. 4.4)	حجّازة
Partie du manche de la faucille : p. 11.	
<i>ḥallāb</i>	حلاب
Silice : p. 33, 39.	
<i>ḥalq</i> (fig. 19.3)	حلق
Partie cylindrique de l'axe du tour : p. 42.	
<i>ḥalūbī</i>	حلوبي
Sorte de fromage : p. 166, 214, 215.	
<i>ḥatab</i>	حطب
Tiges (de l'indigo) : p. 211.	
<i>ḥataba</i> , pl. <i>ḥatab</i> (fig. 6.1)	حطبة ج حطب
Branchette de bois sec : p. 14.	
<i>ḥawāya</i>	حواية
Anneau en fibre de palmier servant de coussinet entre la tête du porteur et le récipient : p. 164.	
<i>ḥazza</i>	حزة
Motif incisé en zigzag : p. 165.	
<i>ḥegāzī</i>	حجّازي
Espèce de dattes : p. 212.	
<i>ḥeml</i> , pl. <i>aḥmāl</i>	حمل ج أحمال
Charge ; unité de mesure variable selon le contenant utilisé pour le transport ; contenu de deux couffins (charge d'un âne) : p. 12, 82, 85, 190, 196.	
<i>ḥēṭ al-fāḥūra</i> (fig. 13, 32.1)	حيط الفاخورة
Parois de la chambre de cuisson : p. 67.	

ḥōḍ, pl. *aḥwāḍ*, *al-ṭīn al-abyaḍ* (fig. 3.2)
 حوض الطين الأبيض ج أحواض
 Bassin de décantation de l'argile blanche : p. 8.

ḥōḍ, pl. *aḥwāḍ*, *al-ṭīn al-aḥmar* (fig. 3.1)
 حوض الطين الأحمر ج أحواض
 Bassin de décantation de l'argile rouge : p. 8.

ḥommār حُمَار
 Chamotte : p. 141.

II

ḥabba خَبِي
 Verbe cacher : p. 211.

ḥābūr, pl. *ḥawābīr* خَابُور ج خَوَابِير
 Cheville en bois : p. 42.

ḥabya خَابِيَة
 Fond du récipient pour la teinture de l'indigo enterré dans le sol : p. 211.

ḥaḍḍ خَضَض
 Barattage : p. 164.

ḥamāga خَمَاجَة
 Dattes pourries : p. 213.

ḥamīra dāyira خَمِيرَة دَائِرَة
 Levain qui circule d'une voisine à l'autre :
 p. 144, 210.

ḥamsāwī خَمَسَاوِي
 Type de tresse faite avec cinq folioles de palmier : p. 45.

ḥanūfa خَنْوَفَة
 Feuilles de palmier-doum tressées et renforcées à l'intérieur par des tiges d'alfa, pour envelopper les régimes de dattes, afin qu'elles ne tombent pas dans le sable : p. 212.

ḥayṭ (fig. 6) خَيْط
 Fil à couper, utilisé pour détacher une forme tournée du pain d'argile : p. 14.

ḥīna خَيْنَة
 Salaire que le potier paie au barbier : p. 193.

ḥolṭ خُلْط
 Nom de matière, sable, ou paille qu'on mélange avec l'argile rouge : p. 67.

ḥoṣṣ (fig. 3.3, 17) خَصَص
 Atelier de tournage (voir *ma'mal*) : p. 8, 37.

ḥrēṭ خَرِيط
 Salsola (voir *'akriš*) : p. 70.

ḥūṣ خَوْص
 Folioles de palmier : p. 12.

I

ibtihālāt إِبْتِهَالَات
 Invocations, hymnes : p. 217.

īf إِيْف
 Grand bloc d'argile brute : p. 22.

iftār إِفْطَار
 – Petit déjeuner.
 – Rupture du jeûne : p. 217.

infitāḥ انْفِتَاح
 Ouverture (politique d') : p. 203.

istingā' إِسْتِنْجَاء
 Se nettoyer après être allé à la selle : p. 155.

ق

- al-'id al-kabīr* العيد الكبير (عيد الأضحى)
La fête du Sacrifice: p. 190.
- al-'id al-ṣaḡīr* العيد الصغير (عيد الفطر)
La fête de la rupture du jeûne: p. 190.

K

- kānūn*, pl. *kawānīn* كانون ج كوانين
Réchaud en terre (voir *maṭbah*): p. 180.
- karāwiya* كراوية
Cumin des prés ou anis, plante à infusion: p. 215.
- karm* كرم
Jardin fruitier: p. 213.
- kiyahk* كيهك
Mois copte (10 déc. / 8 janv.): p. 188.
- korbāl al-gīr*, pl. *karābīl* — كربال الجير ج كرابيل
Tamis pour la chaux (voir *ḡorbāl al-gīr*, *nazzāl*): p. 14.
- kōṣa* كوشة
Four à calciner les pierre à chaux: p. 198.

L

- laban ḥāmed* لبن حامض
Petit lait (voir *laban mahḍūda*): p. 214.
- laban ḥāyea* لبن حايح
Petit lait salé: p. 214.

laban mahḍūda لبن مخضوذة
Petit lait (voir *laban ḥāmed*): p. 214.

laban ṭalī'a لبن طليعة
Petit lait laissé dans le vase à traire pour deux ou trois jours: p. 214.

labbasa لبس
Verbe habiller: p. 154.

laff al-'awāmīd لف العواميد
Action de fabriquer les pains d'argile cylindriques: p. 31.

lām (ل)
Lettre de l'alphabet arabe (l): p. 219.

lawb (fig. 18.7) لوح
Morceau de stipe de palmier qui sert comme siège du tour: p. 44.

lebdān لبدان
Moutarde des champs (*brassica nigra*): p. 210.

lebsān ليسان
Moutarde des champs (*brassica nigra*): p. 146, 210.

lefṣān لفشان
Moutarde des champs (*brassica nigra*): p. 210.

lekāf لكاف
Selle de l'âne: p. 194.

līf ليف
Fibre de palmier: p. 12, 45, 150.

M

ma'mal, pl. *ma'amel* (fig. 3.3, 17)

معمل ج معامل

Atelier de tournage (voir *hoṣṣ*): p. 8, 37.

ma't

معط

Action de détacher des dattes de leur régime:
p. 213.

maḍrab

مضرب

Aire de battage et de vannage de l'indigo:
p. 210.

al-maglis al-ḡarawi

المجلس القروي

Conseil municipal: p. 22.

maḡr

مغر

Oxyde de fer: p. 18.

mābī

ماهى

Consistance légère de la barbotine: p. 110.

maḥalla

محلة

Partie de la roue hydraulique qui porte les
godets: p. 172.

maḥma (fig. 31.1)

محمى

Foyer, partie du four dans laquelle le potier
charge le combustible: p. 62.

malazza, pl. *malazzāt* (fig. 11)

ملآة ج ملآات

Branche en bois utilisée pour pousser les
brassées de combustible dans le foyer du four:
p. 18, 63.

mallāḥ, pl. *mallāḥin*

ملاخ ج ملاخين

Cordonnier: p. 80.

mandara, pl. *manāder*

مندرة ج منادر

Salle ou bâtiment où sont célébrés les deuils
(voir *maḡad*): p. 9, 11.

manfaba

منفحة

Morceau de tripes de chèvre utilisé dans la
fabrication du fromage: p. 214.

mangal, pl. *manāgel* (fig. 4)

منجل ج مناجل

Faucille: p. 11.

mantūr

منتور

Espèce de dattes: p. 189, 212.

maḡad, pl. *maḡā'ed*

مقعد ج مقاعد

Salle ou bâtiment où sont célébrés les deuils
(voir *mandara*): p. 11.

maḡlab, pl. *maḡāleb*

مقلب ج مقالب

Dépotoir: p. 10.

maḡtaf, pl. *maḡātīf*

مقطف ج مقاطيف

Couffin: p. 12, 190, 194.

markūb, pl. *marākīb*

مركوب ج مراكيب

Sorte de babouche des oasis: p. 79, 193.

masha ou *mashāya*, pl. *mesah* (fig. 13)

مسحة أو مسحاية ج مسح

Type de houe: p. 18.

maska

مسكة

Étirement, geste du tournage: p. 50.

masṭ, pl. *amsāt* (fig. 3.4)

مسط ج أمساط

– Aire de séchage partiel (surface humidifiée
sur laquelle on pose les ébauches après le
tournage de la première phase);
– Aire de séchage définitif (surface sèche
souvent couverte de sable): p. 8.

masṭ al-cheikh

مسط الشيخ

Aire du saint (voir *masṭ*): p. 10.

masṭ al-gīr, pl. *amsāt* (fig. 33.3)

مسط الجير ج أمساط

Aire réservée à la chaux éteinte: p. 85.

maṣṭ al-mawāgīr مسط المواجير

Aire de pétrins (voir *maṣṭ*): p. 8, 10.

maṣṭ al-mayya, pl. *amsāt* (fig. 17.4)

مسط المياه ج أمساط

Aire humidifiée en permanence par arrosage:
p. 10, 30, 39, 48, 59.

maṣṭ al-raml, pl. *amsāt* (fig. 17.5)

مسط الرمل ج أمساط

Aire de séchage de sable: p. 8, 39, 60, 68, 122.

maṣṭ al-sanṭ مسط السنط

Aire de l'acacia (voir *maṣṭ*): p. 10.

maṣṭ al-ṭaḥūna al-qiblī مسط الطاحونة القبلي

Aire du moulin (voir *maṣṭ*): p. 10.

maṣṭaba, pl. *masāṭeb* (fig. 31.3) مسطبة ج مساطب

Sole du four: p. 63, 66.

maṭbah, pl. *maṭābeh* مطبخ ج مطابخ

Réchaud en terre (voir *kānūn*): p. 156.

maṭraʿa, pl. *maṭāreʿa* مطرقة ج مطارق

Masse: p. 13.

mawled مولد

Fête patronale d'un cheikh: p. 217.

meʿassel معسل

Tabac mêlé de mélasse que l'on fume dans une pipe à eau: p. 217.

medwar (fig. 19.3) مدور

Partie cylindrique du l'axe de tour: p. 42-44, 45.

megrād (fig. 10) مجراد

Grattoir (voir *gārūd*): p. 16.

mešš مش

Fromage à base de petit lait pimenté et salé:
p. 150, 166, 214, 215.

mīša ميشة

Mesure de capacité: p. 194, 196.

mizān (fig. 18.5, 22, 24.3) ميزان

Morceau de bois qui tient l'axe du tour: p. 42, 45.

moʿla (fig. 18.9, 23) مقلة

Crapaudine de l'axe du tour: p. 44.

muḥtasib محتسب

Officier qui dans l'Islam classique contrôlait le respect des coutumes et des règles publiques (de comportement, de production et d'échange):
p. 155.

N

naḥāfiḥ hawa (fig. 108) نفافيح هوا

Godets ou pots à fleurs plantés dans les façades des maisons pour éloigner le sable apporté par le vent: p. 173.

naḥas نفس

Respiration (voir *ṭoʿb al-naḥas*): p. 50.

nāṣba (fig. 18.4) ناصبة

Plan de travail (voir *ḥagar al-nāṣba*): p. 31, 39, 43, 44.

nazzāl نزال

Tamis pour la chaux (voir *ḡorbāl al-ḡir*, *korbāl al-ḡir*): p. 14.

neṣāb نصاب

Manche de la houe: p. 18, 194.

<i>nīla</i>	نيلة	<i>qā'ūr</i>	قاعور
Indigo : p. 210.		Partie du pot qui était en contact avec le sol de l'aire de séchage et que le potier enlève au début de la deuxième phase de tournage : p. 48, 106, 122.	
<i>noḥāla</i>	نُخالة		
Son : p. 215.			
<i>nūn</i>	ن	<i>qabb</i>	قَبْ
Lettre de l'alphabet arabe (n) : p. 219.		Action de couper les plantes sauvages servant de combustible : p. 70.	
0			
<i>al-omm</i>	الأم	<i>qabḍ</i>	قبض
Nom qui désigne le godet du clapier : p. 165, 175.		Bouchon en trèfle ou luzerne : p. 212.	
<i>osāra</i> (fig. 31.6, 32.7)	أوسارة	<i>qabḍa</i> (fig. 4.3)	قبضة
Voûte : p. 61, 66, 84.		Manche de la faucille : p. 11, 194.	
<i>osromell</i>	أسرمل	<i>qadah</i>	قدح
Cendres : p. 29, 46.		Mesure de capacité (2,062 litres) : p. 217.	
‘0			
<i>‘oqb</i> (fig. 8, 9)	عقب	<i>qal' al-tīn</i>	قلع الطين
Estèque, bord d'un pot cassé, utilisé pour lisser la surface extérieure et donner le profil final d'un pot pendant le tournage : p. 14, 50.		Action d'extraire l'argile : p. 22.	
		<i>qāleb</i> , pl. <i>qawāleb</i> (fig. 27, 30)	قالب ج قوالب
		Mandrin : p. 55.	
		<i>qanah</i> , pl. <i>qanawāt</i>	قناة ج قنوات
		Canal, rigole d'irrigation : p. 4.	
		<i>qarad</i>	قَرَصْ
		Graines d'acacia : p. 80, 211.	
		<i>qašt</i>	قَشْطْ
		Action de couper les plantes sauvages servant de combustible : p. 70.	
Q			
<i>qā'da</i> (fig. 18.8)	قاعدة	<i>qorṣ</i> , pl. <i>qoraṣ</i> (ou) <i>qorōṣ</i>	قرص ج قُرَصْ (أو) قروص
Pierre servant de coussin à la crapaudine de l'axe du tour : p. 44.		Disque en terre cuite, qui sert au tournage des pièces dont le fond est plus grand que la girelle, et à les transporter sans les déformer : p. 16.	
<i>qa'r</i>	قعر	<i>qubba</i> (fig. 3.8)	قُبَّة
Fond (d'une poterie) : p. 106, 122.		Coupole : p. 11, 216, 218.	

R

- rabī'* ربيع
Trèfle (*trifolium alexandrium*): p. 188.
- radd, yarudd* ردّ - يردّ
Verbe rendre, retourner: p. 48.
- radda* رَدَّة
Action de ramener un vase sur le tour pour y être façonné une seconde fois: p. 47, 48.
- raḡīf* رغيف
Galette de pain: p. 217.
- rakīza* (fig. 18.6) ركيزة
Support horizontal (partie du tour): p. 43, 44.
- rās* (fig. 18.3, 21, 25.6) راس
Girelle (partie du tour): p. 42, 43.
- rasal* (fig. 15.4, 37) رَسَلْ
Corde en fibre de palmier: p. 12, 23, 72.
- rās al-ṭīn* (fig. 18.11, 25.1) راس الطين
Pièce d'argile placée sur la girelle: p. 43, 44, 46, 93.
- raṣṣāṣ, pl. raṣṣāṣīn* رصاص ج رصاصين
Enfourneur: p. 74.
- rawa* روى
Verbe abreuver, irriguer: p. 154.
- rīša, pl. reyaš* ريشة ج ريشْ
Plume utilisée pour la décoration: p. 18.
- riyāḥ iblīs* رياح إبليس
(Vent du diable) vent de sable, chaud, soufflant du sud (voir *semūm*): p. 173.

S

- sa'fa, pl. sa'f* سعة ج سعف
Folioles du palmier: p. 44.
- sab'awī* سباعوى
Type de tresse faite avec sept folioles de palmier: p. 45.
- sabla* سبلة
Crottes d'âne mélangées à de la paille: p. 78, 86, 89, 186.
- sābya* سابية
Pâte d'argile rouge mélangée avec de la cendre, à haut pourcentage. Le mot *sābya* définit une technique de tournage de vases à fond épais: p. 14, 16, 17, 60, 93, 94, 95, 97, 98, 100-102, 113, 119, 140, 143, 149, 150, 157, 159.
- safīn* سفين
Écorce de riz: p. 46.
- sahm* (fig. 18.1, 19) سهم
Axe du tour: p. 42.
- samar* (fig. 35, 36) سمر
Lien en feuille de palmier déchirée en deux moitiés, et servant comme corde (voir *zarīf*): p. 12, 70-73.
- samna* سمنة
Beurre fondu: p. 153.
- sant* سنط
Acacia: p. 42.
- sa^{qa}a, yas^{qi}i* سقى - يسقى
Verbe, action de donner à boire, irriguer: p. 161.
- sā^{qa}ya, pl. sawā^{qi}i* ساقية ج سواقى
Roue hydraulique: p. 4, 142, 172, 186, 202.

<i>satr</i>	ستر	<i>šākūš</i> , pl. <i>šawākīš</i>	شاكوش ج شواكيش
Protection: p. 203.		Marteau: p. 13.	
<i>sellā'a</i> , pl. <i>sellā'</i>	سلاعة ج سلاع	<i>šalāw</i>	شلاو
Épine de palmier: p. 14, 72.		Cordes qui supportent les godets de la sa ⁹ ya voir tūnis: p. 172.	
<i>semūm</i>	سموم	<i>šalšalāw</i>	شلشلاو
(Poisons), désigne le vent de sable chaud qui souffle du sud (voir <i>riāḥ iblis</i>): p. 173.		Plante sauvage utilisée comme combustible (<i>Lagonychium Farctum</i>) voir <i>šenšelāw</i> , <i>šešlān</i> , <i>šešlāw</i> : p. 25, 29, 69, 70.	
<i>serāta</i>	سراتة	<i>ša⁹fa</i>	شقفة
Barbotine: p. 16, 39, 100, 110.		Tesson: p. 45.	
<i>serr al-mehna</i>	سر المهنة	<i>šaršara</i> (fig. 4.5)	شرشرة
« Secret du métier »: p. 217.		Lame de la faucille: p. 11.	
<i>sīla</i> (fig. 6.2)	سيلة	<i>šārūḥ</i> , pl. <i>šawārīḥ</i> (fig. 31.4, 32.3)	شاروخ ج شواريوخ
Fibre de palmier: p. 14.		Carneau ou orifice: p. 61, 63, 66.	
<i>sodda</i> (fig. 80)	سدة	<i>šatf</i>	شطف
Couvercle en terre cuite d'une jarre; posé, puis bouché avec de l'argile crue mélangée à de la paille: p. 149, 150, 162, 165, 170.		Battage de l'argile: p. 31, 34.	
		<i>šawka</i> , pl. <i>šawk</i>	شوكة ج شوك
		Épine de palmier (fig. 7): – au sing.: épine de palmier utilisée comme outil de tournage: p. 14, 43; – au pl.: extrémités des folioles du palmier (voir <i>sellā'a</i>): p. 72.	
	š		
<i>šabba</i>	شبة	<i>šedd al-šadḍ</i>	شد الشص
Alun: p. 211.		« Serre le levier de tension du tour » pour ralentir sa vitesse: p. 45.	
<i>šādūf</i> , pl. <i>šawādīf</i>	شادوف ج شواديف	<i>šedḍ</i> (fig. 24.1)	شص
Chadouf, appareil pour l'élévation de l'eau: p. 4.		Partie du tour, levier de tension formé d'un segment de nervure de palmier (voir <i>šadḍ</i>): p. 45.	
<i>šadḍ</i> (fig. 14.3, 15.3, 24.1)	شص	<i>šeffa</i> (fig. 31.5, 32.6)	شفة
– Petit bâton, pris dans la tige d'un régime de dattes qui sert comme levier de tension, voir <i>šedḍ</i> (partie du tour): p. 45. – Pour relier les anses de deux couffins par- dessus le dos de l'âne: p. 12, 23.		– Ceinture en forme de U qui entoure la sole du four (partie du four): p. 63, 65, 66, 83, 84. – Lèvre d'un pot: p. 111.	

šenšelāw شنشلاو
Plante sauvage utilisée comme combustible
(*Lagonychium Farctum*) voir *šalšalāw*, *šešlān*,
šešlāw, : p. 70.

šešlān ششلان
Plante sauvage utilisée comme combustible
(*Lagonychium Farctum*) voir *šalšalāw*, *šenšelāw*,
šešlāw: p. 70.

šešlāw شنشلاو
Plante sauvage utilisée comme combustible
(*Lagonychium Farctum*) voir *šalšalāw*, *šenšelāw*,
šešlān: p. 70.

§

ša'īdī صعيدى
Espèce de dattes: p. 189, 212.

šafihet al-mayya, pl. *šafāyeh al-mayya*
صفحة المياه ج صفايح –
Bidon à eau: p. 13.

T

ta'tīq تعتيق
Action d'enduire le pot à étuver les fèves avec
de la mélasse, avant la première cuisson (voir
taswīm): p. 144, 171, 180.

tagnīs تجنيس
Ébauche: action de donner à la motte d'argile
sa forme générale, correspondant à la catégorie
(gins) du pot à modeler: p. 47.

taḥmīr تخمير
Action de malaxer: p. 29.

taḥnīf تخفيف
Action de tresser des feuilles de palmier-doum et
de les renforcer à l'intérieur par des tiges d'alfa,
pour envelopper les régimes de dattes, afin
qu'elles ne tombent pas dans le sable: p. 212.

taksīr تكسير
Action de concassage (de l'argile): p. 24.

talyīs تلييس
Action d'enduire le four avec de l'argile: p. 67.

tamr تمر
Espèce de dattes: p. 189.

tannūra تنورة
Sorte de four dans lequel la poterie enfournée
en tas est recouverte par le combustible: p. 186.

tardī' ترديع
– Action de tourner à l'estèque: p. 50.
– Action de délayer: p. 24.

tark ترك
Couche de sable et de cailloux qui recouvre le
filon d'argile dans la carrière: p. 18.

tarmīl ترميل
Sablage de la gargoulette (la panse de la
gargoulette est couverte d'une fine pellicule de
sable qui se colle à la barbotine): p. 110.

tarwīsa ترويسة
Morceau d'argile formant un colombin: p. 106,
122.

taswīm تسويم
Frottage des parois intérieures du pétrin avec de
l'huile, de l'œuf ou de la mélasse pour boucher
les anfractuosités (voir *ta'tīq*): p. 144.

tašfeyya تشفية
Décor en bandeau sur la lèvre d'un pot: p. 111.

taškīl

تشكيل

T

Action de façonner: p. 46.

tatnīn

تطين

Action de tresser une feuille de palmier-doum et d'envelopper les régimes de dattes, afin qu'elles ne tombent pas dans le sable: p. 212.

taṭwīf

تطويف

Technique de fabrication des poteries en colombin: p. 101, 119, 149.

tatyīn

تطين

Pose de la barbotine sur la panse de la gargoulette: p. 110.

tawāšīḥ

تواشيح

Stances, poèmes en l'honneur d'un saint ou d'un cheikh: p. 217.

tazwīʿ

تزويق

Action de décorer: p. 110.

tebn

تب

Paille de blé hachée: p. 46.

tell

تل

Colline, promontoire, élévation: p. 7.

tes'āwī

تسعاوى

Type de tresse faite avec neuf folioles de palmier: p. 45.

tofl

تفل

Cendres de paille de riz: p. 29.

tūnis

تونس

Cordes qui supportent le godet de la *sa^qya* voir *šalāw*: p. 172, 174.*to^qb al-nafas*

ثقب النفس

Trou d'aération: p. 50.

to^qb al-tahwiyya

ثقب التهوية

Trou d'aération: p. 50.

ṭableyya (fig. 18.2, 20)

طبلية

Volant (partie du tour): p. 42.

ṭallūza

طلوزة

Fond, en forme de bouton, du godet de la roue hydraulique: p. 131, 133, 172.

ṭann

طن

Feuille de palmier-doum tressée qui enveloppe les régimes de dattes pour qu'elles ne tombent pas dans le sable: p. 212.

ṭar^q wa-markaza

طرق ومركزة

Action de tapoter le pain d'argile pour le centrer sur la girelle: p. 48.

ṭina bēda

طينة بيضاء

Argile blanche: p. 21.

ṭina ḥamra

طينة حمراء

Argile rouge: p. 21.

ṭoršī

طرشى

Conserves de légumes au vinaigre et au sel: p. 151.

ṭūb

طوب

Briques: p. 21.

U

ūd al-ḥadīd (fig. 12) عود الحديد

Racloir de fer, utilisé pendant la cuisson des poteries: p. 18.

W

waqqād, pl. *waqqādīn* وقادج وقادين

Potier qui alimente le four en combustible: p. 18.

wēba وبة

Mesure de capacité (environ 20 l.): p. 85, 193-195, 197.

weqa أقة

- oke = mesure de poids
- 1 oke = 1 248 grammes: p. 209.

Z

zabāta زباطة

Régime (du palmier): p. 12.

zagal

Forme de poésie populaire, orale le plus souvent: p. 174, 197, 198.

zambīl

Grand couffin: p. 213.

zanād

Graviers: p. 39.

zaqla

Bâton: p. 213.

zīkr

Cérémonie de prière, fondée sur la répétition scandée du nom de Dieu: p. 216.

zwēna

Jatte en bois d'olivier ou de sycomore: p. 182.

Z

zarīf (fig. 35, 36)

Lien en nervure de palmier déchirée en deux moitiés; sert de corde (voir *samar*): p. 12, 70.

زجل

زمبيل

زناد

زقلا

ذكر

زوينة

ظريف

NOMS DE POTERIES

<i>abrīq</i> , pl. <i>abārīq</i> Aiguière: p. 52, 76, 113, 148, 155, 156.	ابريق ج اباريق	<i>denn al-dibāga</i> Récipient servant à tanner les peaux.	دَنّ الدباغة
<i>baklāya</i> Grande jarre pour les salaisons, de l'italien <i>boccale</i> (voir <i>ṭorṣeyya</i>): p. 151.	بكلاية	<i>denn sa'ī</i> Abreuvoir pour les animaux domestiques: p. 40, 80, 114, 119.	دَنّ سعي
<i>balāṭet al-forn</i> Dalle du four à pain: p. 141, 181.	بلاطة الفرن	<i>denn al-ṣibāga</i> Récipient pour la teinture à l'indigo: p. 47, 101, 142, 148, 149, 159, 211.	دَنّ الصباغة
<i>ballāṣ</i> , pl. <i>balālīṣ</i> Jarre que l'on utilise dans la vallée du Nil pour transporter l'eau; elle sert secondairement à conserver les dattes et le fromage: p. 197, 213.	بلاص ج بلاليص	<i>dest</i> , pl. <i>desūt</i> Marmite: p. 141, 180, 181.	دست ج دسوت
<i>barbaḥ</i> , pl. <i>barābeḥ</i> – Tuyau de canalisation (petit diamètre): p. 76, 134, 176. – Tuyau de canalisation (grand diamètre) <i>barbaḥ ḡaliḍ</i> : p. 135, 176. – Utilisé aussi comme galerie pour le clapier des lapins <i>barbaḥ arāneb</i> : p. 135. – Nom de vase à traire à Mout: p. 151.	بربخ ج برابخ	<i>fengān ṣahwa</i> Tasse à café; aussi <i>fengāl ṣahwa</i> : p. 182.	فنجان قهوة
<i>bawša</i> Sorte de gargoulette (voir <i>ṭreṣeyya</i>): p. 34, 76, 105, 112, 153, 188, 191.	بوشة	<i>gamīna</i> Pot pour la conservation du beurre (voir <i>borma</i> , <i>hanāb</i> , <i>mentāl</i> , <i>ṣadah</i>): p. 153.	جمينة
<i>borma</i> , pl. <i>boram</i> Pot pour la conservation du beurre (voir <i>ṣadah</i> , <i>gamīna</i> , <i>hanāb</i> , <i>mentāl</i>): p. 153.	بُرمة ج بُرم	<i>garra</i> , pl. <i>gerār</i> – Récipient de forme assez semblable à un ballon de rugby de proportions et usages différents: baratte, transport de l'eau, conservations de fromage: p. 40, 46, 51, 55, 57, 76, 78, 143, 161, 162, 164, 165, 190–192, 195, 214, 215. – Nom qu'on donne dans certains villages (Badkhula, et Al-Mawhoub) à la jarre pour transporter l'eau à dos d'âne (<i>zīr rakāyeb</i>): p. 166.	جرة ج جرار
<i>dahra</i> , pl. <i>dehūr</i> Récipient pour l'eau et la barbotine nécessaires au tournage: p. 16, 146.	دهرة ج دهور	<i>garret al-laban</i> , pl. <i>gerār</i> Baratte: p. 161, 164–166.	جرة اللبن ج جرار –
<i>dammāsa</i> , pl. <i>dammāsāt</i> Pot à étuver les fèves (voir <i>ṣedret al-fūl</i>): p. 170, 187.	دماسة ج دمّاسات	<i>garret al-mayya al-kabira</i> , pl. <i>gerār</i> – جرة المياه الكبيرة ج جرار – Grande jarre à transporter l'eau: p. 120, 151, 161, 162, 164, 165, 190.	
<i>dehma</i> Jarre pour conserver la pâte de dattes: p. 114, 119, 151, 159, 213.	دهمة		

garret al-mayya al-ṣaḡīra, pl. *gerār*
جرّة المياه الصغيرة ج جرار —
Petite jarre à transporter l'eau (voir *gerīra*):
p. 125, 162.

garret al-mešš, pl. *gerār* — جرّة المش ج جرار —
Jarre à conserver le fromage (voir *gorra kabīra*,
sega 'aggāri, *sega ḡalīd*): p. 151, 161, 166, 213-215.

gayša جَيْشَة
Grande jarre pour conserver la pâte de dattes
(*'agwa*): p. 151, 189, 196, 213.

gerīra جريرة
Petite jarre à transporter l'eau (voir *garret al-*
mayya): p. 162.

gorra kabīra جرّة كبيرة
Jarre à conserver le fromage (voir *garret al-mešš*,
sega 'aggāri, *sega ḡalīd*): p. 166.

ḡallāy, pl. *ḡallayāt* غَلَاي ج غَلَايَات
Bouilloire (voir *saḥḥān*, *ḡallāya*): p. 51, 52, 113,
142, 156.

ḡallāya, pl. *ḡallayāt* غَلَايَة ج غَلَايَات
Bouilloire (voir *saḥḥān*, *ḡallāy*): p. 156.

ḡaṭa, pl. *ḡoṭyān* غَطَاء (طَرَشِيَة - مَحْلَب) ج غَطِيَان
Couvercle (voir *sodda*): p. 102, 149, 150.

ḡaṭa al-ʿolla, pl. *ḡoṭyān al-ʿollal* غَطَاء الْقَلَّة ج غَطِيَان الْقَلَل
Couvercle de gargoulette: p. 102, 137, 150.

hanāb هَنَاب
Pot à beurre (voir *borma*, *gamina*, *menṭāl*, *ʿadah*):
p. 112, 153.

ḡagar ḡōza حَجَر جَوْزَة
Fourneau de la pipe à eau: p. 179.

ḡagar šīša حَجَر شَيْشَة
Fourneau de la pipe à eau: p. 140, 179.

kaššāf كَشَّاف
Récipient pour les braises du narguilé: p. 137,
140, 179.

korsi al-ʿolla, pl. *karāsī al-ʿollal* كَرْسَى الْقَلَّة ج كَرَّاسَى الْقَلَل
Support de gargoulette: p. 94, 102, 149.

mabḡara, pl. *mabāḡer* مَبْعَرَة ج مَبَاخِر
Brûle-parfum: p. 113, 140, 142, 178, 182.

māḡūr al-ʿagīn, pl. *mawāḡīr* مَاجُور الْعَجِينَ ج مَوَاجِير —
Pétrin pour la pâte à pain: p. 8, 94, 97, 143.

māḡūr al-ḡamīra, pl. *mawāḡīr* مَاجُور الْخَمِيرَة ج مَوَاجِير —
Pétrin à levain (voir *ʿašreyyet al-ḡamīra*, *markan*,
mōḡēr): p. 16, 78, 94, 98, 144, 159, 210.

maḡgal مَحْجَل
Entonnoir: p. 135, 177.

maḡlab مَحْلَب
Vase à traire: p. 76, 112, 152.

maḡlab kabīr, pl. *maḡāleb kabīra* مَحْلَب كَبِير ج مَحَالِب كَبِيرَة
Grand vase à traire (voir *ʿadah*): p. 112, 150-
152, 170, 212, 214.

maḡlab ṣaḡīr, pl. *maḡāleb ṣoḡayyara* مَحْلَب صَغِير ج مَحَالِب صَغِيرَة
Petit vase à traire (voir *ʿadah*): p. 112, 152.

manšal, pl. *manāšel* مَنَشَل ج مَنَاشِل
Jarre pour le transport du lait: p. 129, 152,
168, 170.

- markan* مَرَكَن
Pétrin à levain (voir *ʿašreyyet al-ḥamīra*, *māgūr al-ḥamīra*, *mōgēr*): p. 144.
- mašfa* مَصْفَى
Passoire (partie du bassin pour se laver les mains): p. 100, 126, 146.
- matrad*, pl. *matāred* مَتَرَد ج مَتَارِد
– Vase à traire.
– Grande assiette creuse: p. 182.
- menṭāl* مَنطَال
Pot pour la conservation du beurre (voir *borma*, *gamīna*, *hanāb*, *ʿadah*).
- mōgēr* مَوَجِير
Pétrin à levain (voir *māgūr al-ḥamīra*, *markan*, *ʿašreyyet al-ḥamīra*): p. 144.
- ʿadah* قَدَح
– Vase à traire (voir *maḥlab*): p. 151.
– Pot pour la conservation du beurre (voir *borma*, *gamīna*, *hanāb*): p. 153.
- ʿadūs*, pl. *ʿawādīs* قَادُوس ج قَوَادِيس
Godet: p. 76.
- ʿādūs al-arāneḥ*, pl. *ʿawādīs* قَادُوس الَارَانِب ج قَوَادِيس
Godet du clapier à lapins: p. 133, 175.
- ʿadūs kabīr*, pl. *ʿawādīs kabīra* قَادُوس كَبِير ج قَوَادِيس كَبِيرَة
Grand godet de la roue hydraulique: p. 133, 171.
- ʿadūs ṣaḡīr*, pl. *ʿawādīs ṣoḡayyara* قَادُوس صَغِير ج قَوَادِيس صَغِيرَة
Petit godet de la roue hydraulique: p. 131, 171.
- ʿasāri ḡrāz* قَصَارَى غَرَاز
Pots à fleur: p. 140, 178.
- ʿašʿa*, pl. *ʿoṣaʿ* قَصْعَة ج قُصَعْ
Jarre (voir *zebdeyya*): p. 18, 34, 144.
- ʿašreyyet al-ḥamīra*, pl. *ʿašārī* قَصْرِيَّة الْخَمِيرَة ج قَصَارَى
Pétrin à levain (voir *māgūr al-ḥamīra*): p. 144.
- ʿedret al-fūl*, pl. *ʿedar* قَدْرَة الْفُول ج قَدَر –
Pot à étuver les fèves (voir *dammāsa*): p. 129, 170, 171, 215.
- ʿolla*, pl. *ʿolal* قَلَّة ج قَلَل
Gargoulette: p. 18, 34, 40, 55, 76, 104, 113, 154, 188, 206.
- rawīya* رَاوِيَة
Grande gargoulette: p. 154, 196.
- rawīyet al-ʿarīs* رَاوِيَة الْعَرِيس
Gargoulette que l'on donne aux mariés la nuit de leurs noces: p. 154.
- sabil*, pl. *asbela* سَبِيل ج أَسْبَلَة
Jarre à boire: p. 34, 51, 52, 76, 113, 126, 129, 130, 168, 169, 187, 188, 190.
- sahḥān* سَحَّان
Bouilloire (voir *ḡallāy*, *ḡallāya*): p. 156.
- sega*, pl. *seggi* سَقَا ج سَقَى
Jarre en forme de ballon de rugby, que l'on utilise :
– pour transporter l'eau: p. 13, 14, 55, 56, 84, 93, 102, 120–122, 124, 125, 142, 143, 157, 161, 168, 188, 190, 206;
– comme baratte;
– pour conserver le fromage (voir *garra*): p. 14.
- sega ʿaggāri* سَقَا عَجَارَى
Jarre à conserver le fromage (voir *garret al-mešš*, *gorra kabīra*, *sega ḡaliḍ*): p. 166.
- sega ḡaliḍ* سَقَا غَلِيض
Jarre à conserver le fromage (voir *garret al-mešš*, *gorra kabīra*, *sega ʿaggāri*): p. 166.

skorga سكرجة

Petite assiette creuse sans rebord : p. 18, 182.

sodda سدة

- Bouchon en fibres de palmier.
- Couvercle en terre cuite (voir *ğaṭa*).

tabla, pl. *tobal* طبلة ج طبل

Genre de tambour : p. 134, 135, 177.

talbisa تلبسة

Cache-goulot : p. 75, 111, 112, 154.

tešt, pl. *tešūt* طشت ج طشوت

Grande bassine : p. 100, 146.

tešt al-ēdēn, pl. *tešūt* — طشت الأيديين ج طشوت

Bassin pour se laver les mains : p. 94, 100, 113, 126, 146, 148, 156, 157.

tešteyya طشتية

Bassin : p. 94, 98, 99, 146.

toršeyya, pl. *tarāšī* طرشية ج طراشى

Grande jarre pour les salaisons (voir *baklaya*) : p. 76, 111, 113, 150, 151, 212.

trēšeyya طريشية

Sorte de gargoulette (voir *bawša*) : p. 151, 153.

zebdeyya, pl. *zabādī* زبدية ج زيادی

Jatte (voir *qaṣ'a*) : p. 16, 78, 94, 98, 111, 144, 159, 164.

zīr, pl. *azyār* ou *mazāyer* زیر ج أزيار (أو) مزایر

Jarre à conserver l'eau : p. 17, 26, 31, 40, 45, 46, 55, 93, 114, 116, 119, 133, 150, 157, 164, 190.

zīr al-rakāyeb (kabīr), pl. *azyār* ou *mazāyer (kabīra)*

زیر رکایب کبیر ج أزيار (أو) مزایر کبيرة

Grande jarre pour transporter l'eau à dos d'âne (voir *garra*) : p. 129, 157, 166, 168, 188.

zīr al-rakāyeb (ṣaḡīr), pl. *azyār* ou *mazāyer (ṣoḡayyara)*

زیر رکایب صغیرة ج أزيار (أو) مزایر صغيرة

Petite jarre pour transporter l'eau à dos d'âne (voir *garra*) : p. 129, 166, 168, 188.

NOMS DE LIEUX

<i>Abyar al-Mawhoub.</i>	أبيار الموهوب	<i>Le Delta</i> : p. 78, 165, 202.	الدلتا
<i>Achmoun Goreis</i> : p. 165, 202.	أشمون جريس	<i>Douch</i> : p. 162, 176.	دوش
<i>Alexandrie</i> : p. 216.	الاسكندرية	<i>Esment</i> : p. 4, 5, 61, 151, 168.	إسمنت
<i>Ambeda</i> : p. 208, 209.	أمهدة	' <i>Ezab</i> ' <i>al-Qasr</i> : p. 5, 32, 61.	عزب القصر
<i>Assiout</i> : p. 174.	أسيوط	<i>Al-Farafra</i> : p. 6, 80.	الفرافرة
' <i>Ayn-Asil</i> .	عين أصيل	<i>Fayoum</i> : p. 202.	الفيوم
' <i>Ayn Borek</i> p. 162, 176.	عين بوريك	<i>Foua</i> : p. 78.	فوة
' <i>Ayn Chanda</i> : p. 32.	عين شندا	<i>Ftima</i> : p. 4, 32.	فطيمة
' <i>Ayn al-Hameyya</i> : p. 7, 9, 218.	عين الحمية	<i>Al-Gedida</i> : p. 4, 174, 197.	الجديدة
<i>Badkboulou</i> : p. 4, 144, 166.	بدخلو	<i>Al-Gharghour</i> : p. 174.	الغرغور
<i>Badoura</i> : p. 7-11, 13, 22, 31, 33, 37, 55, 59, 60, 72, 74, 87, 113, 125, 143, 168, 197, 201, 202, 218.	بادورة	<i>Al-Giza</i> : p. 32.	الجيزة
		<i>Le Golfe.</i>	الخليج
<i>Balat</i> : p. 4, 5, 61, 70, 79, 144, 151-153, 162, 166, 170, 197, 208.	بلاط	<i>Hāret al-Fawākbra</i> « ruelle des potiers » nom de la ruelle où les potiers habitent : p. 218.	حارة الفواخره
<i>Baris</i> : p. 61, 152, 164, 197.	باريس	<i>Al-Hedjaz</i> : p. 216.	الحجاز
<i>Bebeira</i> : p. 165.	بحيرة	<i>Hindaw</i> : p. 4, 166.	هنداو
<i>Berbaya</i> : p. 32.	برباية	<i>Kellia</i> : p. 125.	القلايا
<i>Le Caire</i> : p. 61, 184.	القاهرة	<i>Al-Kharga</i> : p. 4-6, 21, 61, 152, 159, 164, 176, 182, 197, 213.	الخارجة
<i>Al-Chargeyya</i> : p. 182.	الشرقية	<i>Kofra</i> : p. 184.	كفرة
<i>Al-Cheikh Wali</i> : p. 197.	الشيخ والى	<i>Libye</i> : p. 184.	ليبيا
<i>Al-Dakhla</i> : p. 2, 4-6, 21, 61, 113, 125, 161, 174, 207, 208.	الداخلة	<i>Louqsor.</i>	الاقصر
<i>Damas</i> : p. 216.	دمشق		

<i>Al-Ma'sara</i> : p. 4, 151, 168, 197.	المعصرة	<i>Qaret al-Fawakhra</i> : p. 32.	قارة الفواخره
<i>Al-Maghreb</i> : p. 216.	المغرب	<i>Al-Qasr</i> : p. 2, 4-7, 11, 18, 21, 25, 30, 34, 40, 47, 51, 61, 70, 78, 79, 84, 113, 125, 133, 142, 150, 152, 154, 155, 159, 161, 164, 165, 170, 182-185, 197, 205, 208, 210, 216, 217.	القصر
<i>Manawir</i> : p. 162.	مناور	<i>Al-Qasr al-Dakhel</i> : p. 2, 4, 6, 61.	القصر الداخلى
<i>Al-Mawhoub</i> : p. 4, 70, 166.	الموهوب	<i>Qena</i> : p. 202, 213, 216, 217.	قنا
<i>Al-Menoufeyya</i> : p. 165.	المنوفية	<i>Qus</i> : p. 216.	قوص
<i>Al-Metwaba</i> nom de la carrière d'argile rouge : p. 21, 22.	المطوابة	<i>Al-Rachda</i> : p. 4, 166, 168, 197.	الراشده
<i>Al-Moucheyya</i> : p. 2, 4, 197.	الموشية	<i>Ras al-Basit</i> : p. 125.	راس البسيط
<i>Mout</i> : p. 4, 5, 21, 61, 151, 168, 197.	موط	<i>Al-Sa'id</i> (Haute-Égypte) : p. 213, 216.	الصعيد
<i>Nazla</i> : p. 202.	نازلة	<i>Le Soudan</i> .	السودان
<i>Omm al-Saghir (est et ouest)</i> : p. 32.	أم الصغير	<i>Syrie</i> : p. 125, 216.	سوريا
<i>Al'Oweyna</i> : p. 197.	العوينة	<i>Tenida</i> : p. 4, 144, 151, 162, 166, 170, 197.	تنيده
<i>Al-Qalamoun</i> : p. 4, 166, 197.	القلمون	<i>Al-Wadi Al-Gedid (La Nouvelle Vallée)</i> : p. 4.	الوادي الجديد
<i>Qaret Chanda</i> : p. 32, 34.	قارة شندا		

NOMS DE PERSONNES

<i>'Abdallah</i> : p. 184.	عبد الله	<i>Ma'tou⁹</i> : p. 184.	معتوق
<i>Abou Sogra</i> : p. 197-199.	ابو صغره	<i>'Omar ibn al-Khattab</i> : p. 216.	عمر بن الخطاب
<i>Cheikh 'Abd al-Rahim</i> : p. 11, 216, 217.	الشيخ عبد الرحيم	<i>Sha'ban (mois arabe)</i> : p. 217.	شعبان
<i>Cheikh Qenawi</i> : p. 9, 32, 216, 218.	الشيخ قناوى	<i>Shehab al-Din</i> : p. 184.	شهاب الدين
<i>Cheikh Saber</i> : p. 70.	الشيخ صابر	<i>Sidi 'Abd al-Rahman</i> : p. 80.	سيدى عبد الرحمن
<i>Cheikh Wali</i> .	الشيخ والى	<i>Sidi Karim</i> : p. 80.	سيدى كريم
<i>Khamis</i> : p. 197-199.	خميس	<i>Sidi 'Omar</i> : p. 80.	سيدى عمر

Bibliographie

- ARNOLD, MDAIK 32, 1976 = ARNOLD (D.), « Wandbild und Scherbenbefund. Zur Töpfertechnik der alten Ägypter vom Beginn der pharaonischen Zeit bis zu den Hyksos », MDAIK 32, 1976, p. 1-34.
- BAHGAT (A.), *Céramique musulmane d'Égypte*, 1930.
- BEADNELL (H.J.), AZADIAN (A.), *Les eaux d'Égypte*, Le Caire, 1930.
- BEADNELL (H.J.), SADEK (M.), *L'irrigation des déserts égyptiens*, Le Caire, 1953.
- BRISAUD (Ph.), *Les ateliers de potiers de la région de Louxor*, BdE 78, 1982.
- Catalogue du Musée Arabe, Les filtres de gargoulettes*, Le Caire, 1932.
- COURBIN (P.), « Gourdes », *Revue Archéologique*, 1, 1982, p. 9-24.
- DÉCOBERT (Chr.), GRIL (D.), *Linteaux à épigraphes de l'oasis de Dakhla* (supplément aux *Annales Islamologiques*), Le Caire, 1981.
- DE MONTMOLLIN (D.), de Taizé, *L'art de cendres*, Taizé, 1976.
- DE MONTMOLLIN (D.), *Le « corps à corps » du potier. Dossier d'argile n° 2*, Avignon, 1986.
- EGLOFF (M.), Kellia, *La poterie copte*, Genève, 1977.
- GOLVIN (L.), THIRIOT (J.), ZAKARIYA (M.), *Les potiers actuels de Fustat*, BdE 89, 1987.
- HAMDAN (G.), *Šaḥsiyyat Miṣr*, 4 volumes, Le Caire, 1980, 1981, 1984.
- HOPE, JSSEA IX/4, 1979 = HOPE (C.A.), « Dakhleh Oasis Project. Report on the Study of the Pottery and Kilns (1) », JSSEA IX/4, 1979, p. 187-201.

- HOPE, JSSEA XI/4, 1981 « Dakhleh Oasis Project. Report on the Study of the Pottery and Kilns », JSSEA XI/4, 1981, p. 233-241.
- HUSAYN (A.H.), *Dirāsāt fi-l-mugtama' al-Miṣri* (3), Le Caire, 1975.
- LEACH (B.), *Le livre du potier*, Paris, 1973.
- LISSE (P.), LOUIS (A.), *Les potiers de Nabeul*, Tunis, 1956.
- Muhammad b.Muhammad b.Ahmad AL-QORAŠĪ, *Kitāb ma'ālim al-ʿorba fi aḥkām al-ḥisba*, GEBO, 1976.
- SOUKIASIAN (G.), WUTTMANN (M.), PANTALACCI (L.), BALLETT (P.), PICON (M.), *Les ateliers de potiers d'Ayn-Aṣil*, FIFAO, 1990.
- RHODES (D.), *Terres et glaçures*, Paris, 1974.
- RHODES (D.), *Les formes*, Paris, 1978.
- RHODES (D.), *Kilns*, Great Britain, 1969.
- WAGNER (G.), *Les oasis d'Égypte à l'époque grecque, romaine et byzantine d'après les documents grecs*, BdE 100, Le Caire, 1987.
- WINLOCK (H.E.), *Ed-Dakhleh Oasis*, New York, 1936.
- YON (M.), *Dictionnaire illustré multilingue de la céramique du Proche Orient ancien*, Collection de la Maison de l'Orient méditerranéen n° 10, Lyon, 1981.

— DIFFUSION —


Ventes directes et par correspondance

Au Caire :

- BOUSTANY'S PUBLISHING HOUSE
29 rue Faggalah, 11271
[P.O. Box 32 – Faggalah 11523]
Le Caire (R.A.E.)
e-mail: bph@ritsec3.com.eg
http://www.boustanys.com
Fax : (20.2) 417 79 15
Tél. : (20.2) 591 53 15
590 80 25
- à l'IFAO,
37 rue El-Cheikh Aly Youssef (Mounira)
[B.P. Qasr El-'Ayni n° 11562.]
Le Caire (R.A.E.)
Fax : (20.2) 354 46 35
Tél. : (20.2) 357 16 00
- Section Diffusion Vente → Tél. : (20.2) 357 16 22

À Paris : à l'Imprimerie nationale
Fax : 1 40 58 30 64
1 40 58 32 64

- Par correspondance :
Département administratif, commercial et financier (DACF)
27 rue de la Convention,
75732 Paris Cedex 15.
Tél. : 1 40 58 31 05
- Ventes directes et ventes libraires à la Librairie :
2 rue Paul-Hervieu, Paris XV^e.
(Métro Javel - André-Citroën.)
Tél. : 1 40 58 32 75



L'atelier de potiers de la vieille ville d'Al-Qasr produit toutes les formes utilisées de nos jours à Dakhla et fournit l'ensemble de l'oasis.

Nessim Henein décrit dans le moindre détail les étapes de la fabrication des vases, de la recherche de l'argile rouge ou blanche à la cuisson dans des fours à tirage vertical. Il étudie, geste par geste, le tournage de quelque quarante sortes de pots, du godet de roue à eau à la gargoulette, classés par groupes de façonnage, selon les catégories des potiers eux-mêmes et montre comment les choix techniques sont déterminés par l'usage final.

Il explique l'organisation familiale de l'atelier et le rythme de travail des artisans, commandé par les besoins de l'agriculture et les contraintes du climat, au fil des saisons, sur un cycle annuel.

Au-delà de ces données précises, Nessim Henein qui a vécu avec les potiers d'Al-Qasr nous propose de l'atelier une vision de l'intérieur et nous en fait ressentir l'atmosphère.

Par ces divers aspects, son livre s'adresse à un public varié: archéologues auxquels il signale à quel indice reconnaître une technique de façonnage, potiers, ethnographes, amateurs d'arts et traditions populaires, lecteurs intéressés par l'Égypte, qui-conque enfin est sensible à la beauté du geste créateur et à l'équilibre d'une société humaine.